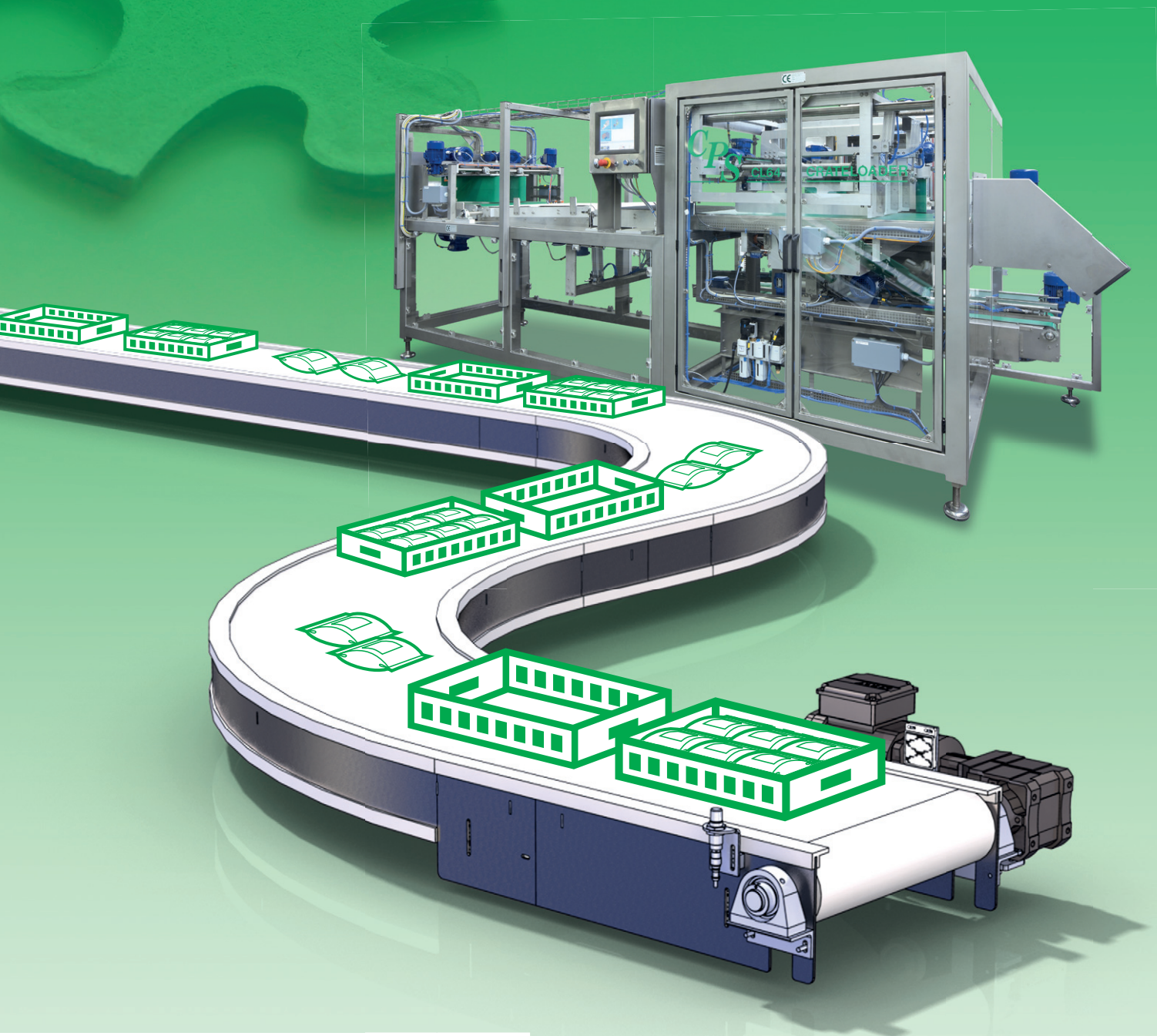




www.casepacker.com

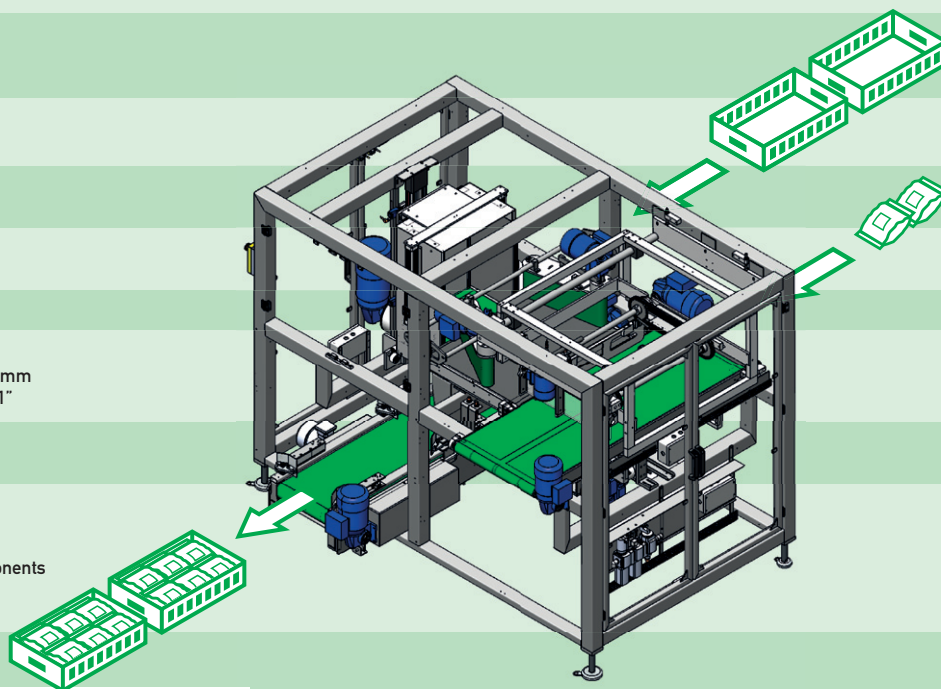
CL 64 CRATELOADER

» for loading crates



PRODUCTDATA CL 64 CRATELOADER

OVERALL DIMENSIONS	Length: 1700 mm / 66,9" Width: 2540 mm / 100" Height: 2000 mm / 78,7"		
INFEED HEIGHT	1200 mm / 47,2"		
OUTFEED HEIGHT	450 mm / 17,7"		
ELECTRICAL	3phase 400V + N + PE 50Hz, 6,0 kW, 16A		
PNEUMATIC	500 NU/min, 6 bar (500 NU/min, 90 PSI)		
SHIPPING WEIGHT	1350kg, (3550 lbs)		
CRATE/CASE SIZES	Length 600 mm 23,6"	Width 400 mm 15,8"	Depth 100-540 mm 3,9" - 21,1"
CAPACITY	Up to 120 products / min Up to 20 cases / min		
FEATURES	• Menu controlled • Simple and durable technique • Soft product handling • Stainless steel and aluminum components • Many options available to create custom delivery		



CL 64 CRATELOADER

Vulstelsysteem voor kratten

Dit systeem beladent volautomatisch zakken in kratten, kartonnen trays of dozen. De zakken worden aangevoerd via een toevoerband. Op de toevoerband worden de zakken eventueel gedraaid (optie). De zakken worden dan verzameld, totdat een complete rij is gevormd. Overlap is daarbij ook mogelijk wat resulteert in een optimale productverdeling in de productdrager. De hele rij wordt dan getransporteerd naar de cassette. De cassette met gesloten segmenten beweegt in de productdrager naar beneden. Op de afgifteplaats worden de segmenten zijwaarts weggetrokken, waardoor een opening ontstaat en de zakformatie wordt afgelegd. Een detectie systeem garandeert dat geen productbeschadiging optreedt bij het beladen. Meerdere lagen kunnen zo beladen worden. De productdrager trilt tijdens het beladen (optie) zodat een optimale vulgraad wordt bereikt.

CL 64 CRATELOADER

Sammelpacker für Kisten

Das Sammelpacksystem verpackt Beutel in Kisten oder Kartons. Die Beutel werden über ein Zuführband gefördert, auf dem die Beutel auch gedreht werden können (Option). Die Beutel werden anschließend gesammelt, bis eine komplette Beutelformation entstanden ist, wobei eine Überlappung der Produkte ebenfalls möglich ist. Die vollständige Beutelformation wird nun weitergeführt in eine Kassette. Die Kassette ist umlaufend geschlossen und mit beweglichen Segmenten ausgestattet, auf denen die Beutelformation abgelegt wird. Nachdem die Kassette befüllt wurde, bewegt sich diese nun abwärts in das Behältnis. An der Abgabestelle werden die Bandsegmente seitlich weggezogen, wodurch eine Öffnung entsteht und die Beutelformation in das Behältnis abgelegt wird. Durch elektronische Detektierung wird sichergestellt, dass kein Schaden beim Ablegen einer Beutelformation entsteht. Mehrere Beutelformationen werden so in das Behältnis abgefüllt bzw. gestapelt und nach Erreichen des Füllgrades aus dem Sammelpacker gefördert. Die Befüllung des Behältnisses kann mit einem Rüttelsystem (Option) ausgestattet werden, damit hierbei ein optimaler Befüllungsgrad erreicht werden kann.

CL 64 CRATELOADER

For loading crates

This system loads automatically bags into crates, carton trays or cases. The bags are forwarded on an in-feed conveyor. On the in-feed conveyor the bags can be turned (option). The bags are collected, until a complete row is formed. The bags can also overlap which result in an optimum product dividing grade in the product carrier. Then the complete row is forwarded into the cassette. The cassette with closed belt sections moves down into the product carrier. On arrival at the deposit position, the belt sections are withdrawn sideways creating an opening for the bag formation to be laid down. A detection unit ensures that no harm is done to the products when placing the bags into the product carrier. Multiple layers can also be placed in the product carrier. The product carrier vibrates during loading (option), so that an optimum degree of filling will be reached.

CL 64 CRATELOADER

Encaisseuse pour clayettes

Cette encaisseuse dépose automatiquement les poches à l'intérieur des caisses américaines ou dans des cagettes. Les poches sont alimentées avec un convoyeur. Optionnel ces poches peuvent être tournées 90 degrés. L'accumulation des sachets sur un convoyeur groupeur permet de former une couche complète, qui est ensuite déposée dans le système ascenseur. L'ascenseur avec des tapis segmentés, en position fermé, descend dans le contenant. Après, arrivé en position de dépose, les tapis sont escamotés latéralement laissant la place pour la dépose en douceur du groupement. Une unité de détection électronique assure que les produits déposés ne sont pas endommagés à la dépose. Pour un remplissage optimal, les contenants sont vibrés, et pour finir, évacués de la machine.