



www.casepacker.com

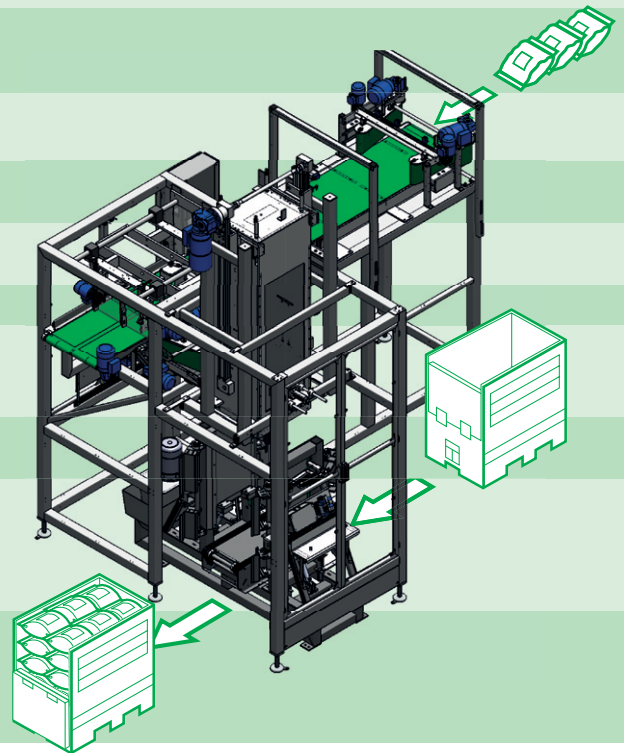
CL 86 CONTAINERLOADER

» for loading containers



PRODUCTDATA CL 86 CONTAINERLOADER

OVERALL DIMENSIONS	Length: 3300 mm / 129,9" Width: 2300 mm / 90,6" Height: 2000 mm / 78,7"		
INFEED HEIGHT	2000 mm / 78,7"		
OUTFEED HEIGHT	150 mm / 5,9"		
ELECTRICAL	3phase 400V + N + PE 50Hz, 8,0 kW, 16A		
PNEUMATIC	500 NU/min, 6 bar (500 NU/min, 90 PSI)		
SHIPPING WEIGHT	2000 kg, (5260 lbs)		
CRATE/CASE SIZES	Length 800 mm 31,5"	Width 600 mm 23,6"	Depth 1500 mm 59,0"
CAPACITY	Up to 120 products / min Up to 10 containers / min		
FEATURES	<ul style="list-style-type: none"> • Menu controlled • Simple and durable technique • Soft product handling • Stainless steel and aluminum components • Many options available to create custom delivery 		



CL 86 CONTAINERLOADER

Vulstelsysteem voor containers

Dit systeem belaaft volautomatisch zakken in containers en palletdozen. 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 container. De hele rij wordt dan getransporteerd naar de cassette. De cassette met gesloten segmenten beweegt in de container 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 plaatsen van de zakjes in de container. Meerdere lagen kunnen zo in de krat beladen worden. De container trilt tijdens het beladen zodat een optimale vulgraad wordt bereikt.

CL 86 CONTAINERLOADER

For loading containers

This system loads automatically bags into containers and pallet boxes. 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 container. Then the complete row is forwarded to the cassette. The cassette with closed belt sections moves down into the container. On arrival at the deposit position, the belt sections are withdrawn sideways creating an opening for the bag formation to be laid down.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 container. Multiple row can also be placed in the container. During the loading the container vibrates, to spread out the products in the container.

CL 86 CONTAINERLOADER

Sammelpacker für Grossbehälter

Das Sammelpacksystem verpackt Beutel in Großbehälter oder Palettenboxen. 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 Kasette. Die Kasette ist umlaufend geschlossen und mit beweglichen Segmenten ausgestattet, auf denen die Beutel abgelegt werden. Nachdem die Kasette befüllt wurde, bewegt sich diese nun abwärts in den Container. An der Abgabestelle werden die Bandsegmente seitlich weggezogen, wodurch eine Öffnung entsteht und die Beutelformation in den Container abgelegt wird. Durch elektronische Detektierung wird sichergestellt, dass kein Schaden beim Ablegen einer Beutelformation entsteht. Mehrere Beutelformationen werden so in den Container abgefüllt bzw. gestapelt und nach Erreichen des Füllgrades aus dem Sammelpacker gefördert. Die Befüllung des Containers kann mit einem Rüttelsystem (Option) ausgestattet werden, damit hierbei ein optimaler Befüllungsgrad erreicht werden kann.

CL 86 CONTAINERLOADER

Encaisseuse pour contenants de grand volume

CL 86 Chargeur pour contenants de grand volume. Cette encaisseuse dépose automatiquement les poches dans des contenants de grand volume ou box palettes. Les poches sont alimentées avec un convoyeur. Optionnel ces poches peuvent étre tournées 90 degrés. L'accumulation des sachets sur un convoyeur groupeur permet ensuite de former une couche complète, qui est déposée dans un 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.