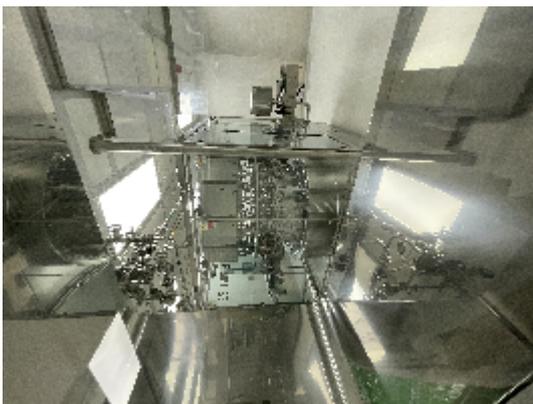




Verschleißmaschinen PROGI MVT 26

Fotos



Angaben zum Produkt

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| Kategorie: | Verschleißmaschinen |
| Maschine: | MVT 26 |
| Maschinencode: | 22MF184 |
| Maschinenhersteller: | GF |
| Baujahr: | 2006 |

Beschreibung



Die Vakuum- und Schutzgasflaschenverschließmaschine wurde nach den modernsten und fortschrittlichsten Technologien entwickelt und gebaut. Alle Lösungen sind das Ergebnis von Forschung und Entwicklung mit dem Ziel, sichere und zuverlässige Maschinen zu bauen, die einen hohen Qualitäts- und Produktionsstandard garantieren.

Die Maschine wurde mit hochwertigen Komponenten gebaut, um einen geringen Wartungsaufwand und eine lange Lebensdauer zu gewährleisten. Die Rohrleitungen, Armaturen, Ventile, Materialien und die installierte Instrumentierung entsprechen den F.D.A.-Richtlinien.

Alle Maschinenteile, glatten Oberflächen und abgerundeten Ecken wurden speziell entwickelt, um die Reinigung und Desinfektion zu erleichtern.

SEKTOR DER VERWENDUNG:

Pharmazeutische, chemische, kosmetische, Lebensmittel-, Diätetik- und Medizinprodukteherstellung.

PECULIARITÄT:

Der Prozess des Verschließens von Flaschen gliedert sich in die folgenden Phasen:

1. Flascheneinlauf: Die von der Linie kommenden Behälter gelangen in die Maschine, wo sie von einer Schnecke auf die Teilung der Maschine aufgesetzt werden. Die Zuführschnecke führt die Flaschen in die Einlaufsterne, wo sie nach einer Drehung von etwa 180° auf die Karussellplatten abgesetzt werden.
2. Verschließen in modifizierter Atmosphäre: Der Einlaufstern setzt die Flaschen auf die Karussellplatten ab, die die Flaschen zum Verschließkopf bewegen; der Verschließvorgang gliedert sich in folgende Phasen: Anheben von Flaschen, Entkappen von Flaschen, Vakuumieren von Flaschen, Stickstoff und Verschließen von Flaschen, Vakuumieren von Flaschen, Verschließen von Flaschen, Absenken und Ablassen von Flaschen.
3. Flaschentladung: Der Auslaufstern nimmt die Flaschen vom Verschließkarussell auf und legt sie nach einer Drehung von ca. 180° auf dem Auslaufband in der Nähe des Auswerfers ab.
4. Flaschenauswurf: Das Auswerfersystem wird durch ein System namens Soft Push realisiert, das sich durch ein mit saugfähigem Material bedecktes Kissen auszeichnet, das von einem Pneumatikzylinder angetrieben wird. Nach Erhalt des Ausleitsignals von der Steuerlogik der Maschine kommt der Stempel heraus, trifft auf die Behälter mit Verschließfehlern und befördert sie in einen unabhängigen Ausleitstapel. Umgekehrt werden geeignete Flaschen für den nächsten Prozess freigegeben.

Die Produktionsgeschwindigkeit kann durch entsprechende Parameter, die über das Bedienfeld eingestellt werden können, variiert werden. Die maximal erreichbare Geschwindigkeit beträgt 9.000 Flaschen pro Stunde bei 100ml-Flaschen.

Baujahr: 2006