

Dosieranlagen - Zusatzkomponenten



Unsere Dosieranlagen sind nach dem Baukastenprinzip konzipiert und gestatten so eine Zusammenstellung aller Komponenten, die maßgeschneidert ist für alle Kunden-Anforderungen an eine Dosier- und Verpackungslinie.

Neben den Hauptbestandteilen einer Dosier- und Verpackungslinie wie Dosiersysteme und Verlesebänder stehen für besondere Herausforderungen weitere in Edelstahl gefertigte Komponenten im Krebeck Lieferprogramm wie Etikettierer, Größensortierer oder Schalenspenders.

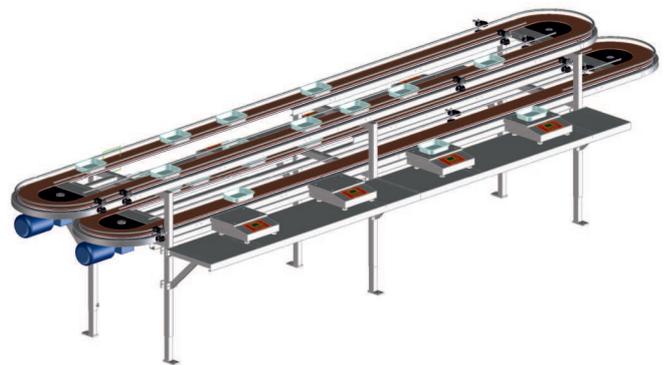
Beeren-Sortieranlagen mit Wägesystem

Diese Sortieranlagen sind mehrbahnige Systeme, insbesondere für die Abwiegung und Sortierung von Erdbeeren geeignet.

Dabei dient eine Bahnebene als Zuführung für die grob vorsortierten Früchte, während die andere Bahnebene für den Abtransport der eingewogenen Schalen nach der genauen Abwiegung zur Verfügung steht.

Die Anlagen sind ausgelegt für die Verwiegung an langen Sortierlinien mit entsprechend vielen Wiegeplätzen.

Alle Waagen sind dabei vernetzt und können so zentral vom PC aus programmiert und überwacht werden.



Tisch-Waage TW 200

Die für unsere Wägesysteme verwendete Tischwaage TW200 kann auf jeden Gewichtsbereich von 1 g bis zu 10 kg eingestellt werden. Die Gewichtsanzeige ändert ihre Farbdarstellung in Abhängigkeit des Gewichtsunterschieds zwischen Soll- und Ist-Wert, also von hellblau (unterhalb des Sollwertes) über grün (Sollwert erreicht) bis rot (oberhalb des Sollwertes). Damit lassen sich schnelle Wiegeergebnisse erzielen.

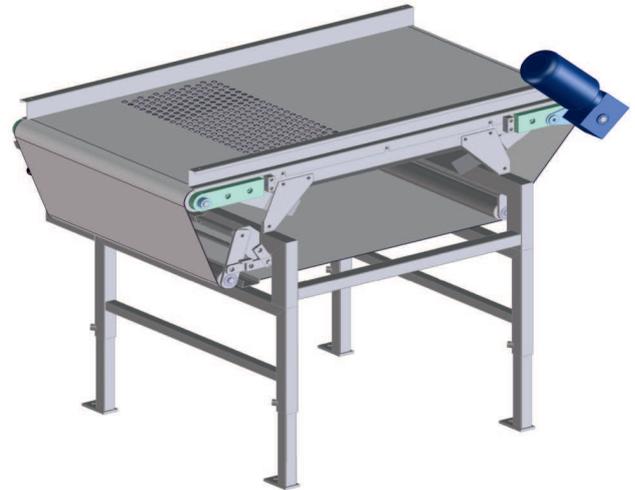




Größensortierer, Lochband

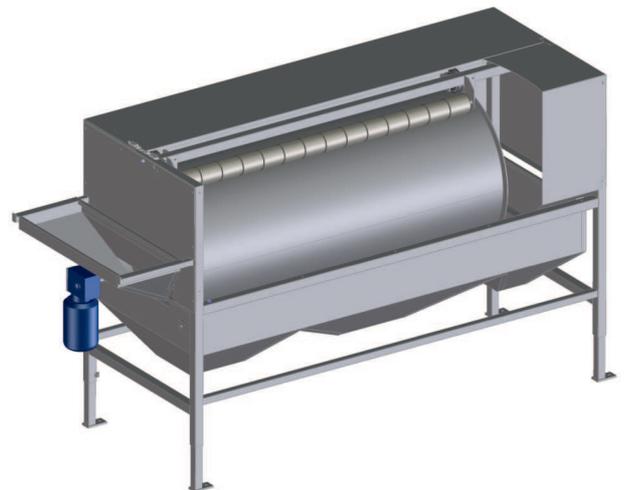
Unsere Größensortierer sind für unterschiedliche Sortierprozesse konzipiert.

Für frische Pflückware stellt ein Lochband-Sortierer die richtige Wahl dar, der Beerengrößen bis 14 mm, bis 16 mm und Größen über 16 mm sortiert.



Größensortierer, Trommel

Für gefrorene Beeren ist der Trommel-Sortierer entwickelt worden mit Sortiergrößen bis 10 mm, bis 16 mm und über 16 mm.



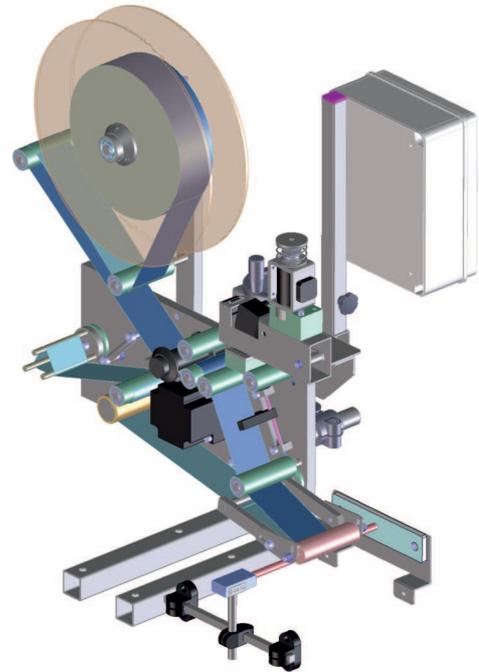


Etikettierer K80

Der Etikettierer versieht die befüllten Schalen mit vorgefertigten Etiketten. Optional kann ein Druckwerk angebracht werden, das die Etiketten mit zusätzlichen, zweizeiligen Informationen ergänzt.

Die Schalen können sowohl an der Oberseite als auch an der Unterseite etikettiert werden. Die maximale Etikettenbreite beträgt 80 mm, der maximale Durchmesser der Etikettenrolle ist 360 mm, Kerndurchmesser 45 mm (optional 76 mm), die Etikettiergeschwindigkeit liegt bei 80 Schalen / Minute (bei 200 mm Schalenlänge).

Der Etikettierer ist höhenverstellbar mittels Spindelhubgetriebe, es erfolgt eine fotoelektrische Erkennung des Produktes.



Drehtisch

Drehtische bilden den Endpunkt einer Verarbeitungslinie. Dorthin werden die fertig gefüllten Schalen befördert, mit Deckeln versehen und „geparkt“ werden, bis sie in größere Verpackungseinheiten endverpackt werden.

Der Rundtisch wird in zwei Größen gefertigt und ist mit drei Geschwindigkeitsstufen ausgestattet.

Der Scheibendurchmesser beträgt 1170 mm bzw 1420 mm, die Tischhöhe ist variable zwischen 700 mm und 900 mm einstellbar.





Deckelautomat (halb-automatisch)

Deckelautomaten versehen die befüllten Schalen mit den dazu passenden Deckeln. Diese werden über eine Rutsche den einzelnen Schalen zugeführt und automatisch auf die Schalen gedrückt. Der manuelle Aufwand beschränkt sich hierbei auf das Nachlegen der Deckel auf die Deckelrutsche. Mit geringem Aufwand ist der Deckelautomat auf unterschiedliche Deckelgrößen umrüstbar.



Schalenspender

Schalenspender plazieren die für den Verpackungsvorgang benötigten Schalen direkt auf das Schalenband, wobei die Spende-Geschwindigkeit genau auf den Durchsatz der angeschlossenen Dosiereinheit abgestimmt ist. Der Schalenspender kann mit wenigen Handgriffen auf unterschiedliche Schalenrößen umgestellt werden. Der manuelle Aufwand bei der Nutzung eines Schalenspenders ist auf die Nachbefüllung mit neuen Schalenstapeln beschränkt.

