

Verpackungslinie mit Einleger VSK12-TWIN

VELTEKO ist vor allem als Hersteller von leistungsfähigen und zuverlässigen vertikalen Schlauchbeutel Verpackungsmaschinen bekannt. Jedoch stellen auch die Anlagen für die Gruppenverpackung von Beuteln in Kartons – s.g. „Einleger“ ein wichtiges Segment im Produktportfolio der Firma Velteko dar.

Hier handelt es sich um keine billigen Anlagen. Die Verwendung der Einleger in Verpackungslinien ist sehr effektiv. Dies gilt insbesondere in Fällen, wenn in einem Abpackbetrieb zwei oder mehrere Verpackungsmaschinen nebeneinander stehen. Dann ist es möglich, die Bedienung von einer einzigen Bedienperson auszuführen. Erfahrungsgemäss können 2 Bedienpersonen bis zu 4 Verpackungsmaschinen mit einer Leistung von 60 Beuteln/Min. mit Einlegern bedienen. Ohne Einleger müssten bei einer solchen Linie ca. 8 Bedienpersonen eingesetzt werden. Wenn die Verpackungslinien in mehreren Arbeitsschichten arbeiten, steigt selbstverständlich die Effektivität des Einsatzes von Einlegern entsprechend.

Ein weiterer Grund für den Einsatz der Einleger ist auch die Beseitigung von monotoner als auch körperlich anstrengender Arbeit bei höheren Gewichten der Beutel, insbesondere bei der Verpackung von Tiernahrung in Beuteln von mehreren Kilos Inhalt.

In Tschechien sind 17 Verpackungslinien mit Beuteleinlegern der Firma VELTEKO in Betrieb, wobei die vier ältesten Maschinen schon mehr als 13 Jahre im 3-Schicht-Betrieb arbeiten.

Die Beuteleinleger VSK12 von VELTEKO legen einen oder mehrere Beutel, die mittels Förderer von Verpackungsmaschinen zugeführt sind, flach in die Kartons ein. Die Einlegung erfolgt durch einen drehbaren Tragekopf mit Sauger. Die Einleger von VELTEKO sind kompatibel für Anlagen



verschiedener Hersteller für die Kartonaufrichtung oder die Vorbereitung zum Verschliessen.

Jetzt bringt VELTEKO den neuen Einleger VSK12-TWIN als Neuheit auf den Markt. Die Ausführung TWIN bedeutet, dass ein Einleger mit zwei Eingangsförderern für die Beutelzufuhr ausgestattet ist, was die gleichzeitige Beutelverpackung durch zwei Verpackungsmaschinen in Kartons ermöglicht. Diese Konstruktion hat ein grosses Sparpotential in Bezug auf Platzbedarf und Anschaffungskosten gegenüber einem System mit zwei einzelnen Einlegern. Weitere Vorteile sind auch ein einheitliches Steuersystem und eine einfachere mechanische Maschinenkonstruktion.

Eine komplette Verpackungslinie mit zwei Verpackungsmaschinen HSV101B FLEXIBLE, Mehrkopfwaagen YAMATO, Einleger VSK12-TWIN, Kartonaufrichter, Maschine für das Schließen von Kartons sowie Eingangs- und Ausgangsförderern haben wir an unseren russischen Kunden für die Verpackung von Frühstücksg Gebäck (Beutel von 350g bis 500g, Beutelbreite 250mm, Beutellänge von 270mm bis 320 mm, 12 Beutel in Karton mit Massen 380x385x275 mm) geliefert. Diese Linie arbeitet mit einer Leistung von 100 Beuteln/Minute. ■

Schnecken Dosierwaage HS.S1A

Beim volumetrischen Dosieren von Pulver in größere Dosen gibt es oft Probleme mit der Genauigkeit des Dosierens. Die Ursache liegt vor allem in unterschiedlichen lokalen Werten des Schüttgewichtes des dosierten Produkts. Die Schnecken Dosierwaage HS.S1A von VELTEKO kann nun dieses Problem beseitigen.

Dies ist eine weitere Neuigkeit im Produktionsprogramm von VELTEKO. Die Waage verbindet in sich die Prinzipien der volumetrischen und gravimetrischen Dosierung. Die Basis der Schneckenwaage stellt die bewährte Schnecken Dosierungsanlage DOS2A/B dar, die in einem speziellen Gestell auf Dehnungsmess-Sensoren installiert ist. Die Waage arbeitet so, dass die gefüllte Dosierungsanlage zuerst verwiegt und anschließend die Beutel oder andere Verpackungen durch eine Standardschnecke befüllt. Dabei wird der Unterschied zwischen dem aktuellen Gewicht bei der Dosierungsanlage und dem Zufuhrgewicht zur Dosierungsanlage andauernd geprüft. Sobald das Vorgabegewicht erreicht ist, wird die Schnecke jeweils gestoppt und der Fülltrichter geschlossen.

Vorteile

- Optimale Möglichkeit der gravimetrischen Dosierung von Pulver mit ungleichmäßigem Schüttgewicht in die vertikalen Schlauchbeutel Verpackungsmaschinen. Der geschlossene Produktweg zwischen Dosierungsanlage und Verpackung verhindert eine große Verstaubung der Umgebung der Dosierungsanlage, was ein sehr großes Problem bei der Benutzung der üblichen Waagen mit Behältern darstellte.
- Ideale Anlage für das Dosieren von Pulvern in große Dosen (5–40 dm³).
- Garantierte Genauigkeit auch von der ersten bis zur letzten Dose. Die Genauigkeit ist nicht wie bei der üblichen Schnecken-Dosieranlage vom Produktniveau im Trichter der Dosierungsanlage abhängig.
- Minimale Abfallmenge. Die Waage löst das Problem der genauen Pulverdosisierung von verschiedenen Kleinstmengen, indem eventuelle kleinste Restmengen im Trichter der Dosieranlage zurückbleiben.
- Möglichkeit der Dosierung entweder nur gravimetrisch, oder nur volumetrisch, aber auch als Kombination.

Die Anlage kann mit verschiedenen Verpackungsmaschinen in einer Linie zusammenarbeiten, kann aber auch separat arbeiten.



Technische Parameter

| | |
|--------------------------------|---|
| Max. Volumen der Dose | 40 dm ³ |
| Max. Gewicht der Dose | 50 kg |
| Max. Durchschnitt der Schnecke | ∅95 mm |
| Genauigkeit der Dosierung | bis ±0,2 % |
| Maximale Leistung | 10 Dosen/Min. (gravimetrisch) 80 Dosen/Min. (volumetrisch) |