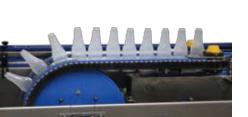
Gebinde - Ausblasmaschine

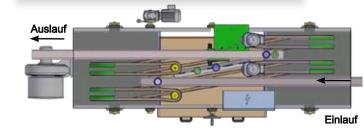
Zum Entfernen von Kartonabrieb, Staub und sonstigen Fremdkörpern aus stabilen Gebinden.





- reduzierte Störungen im Produktionsfluss
- optimale Lösung für Kunststoffgebinde
- mitlaufende Gripperkette
- geringe Geräuschemission
- solide Ausführung
- Wartungsfreundlichkeit

Durch die kompakte Bauweise und dem geraden Ein- und Auslauf ist der Einbau in eine vorhandene Linie sehr einfach zu realisieren



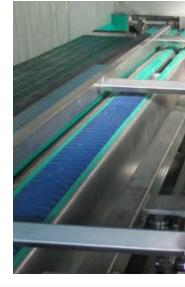


Dynamischer Überschub

Durch einen "Dynamischen Überschub" ist es möglich, auch kritische Gebinde - welcher Form auch immer - einzuschieben und am Auslauf der Maschine drucklos auf das Auslaufband abzugeben.

Ein Klettern der Gebinde sowie ein Umfallen im Einlaufbereich wird verhindert, da die Gebinde völlig drucklos übergeschoben werden.

Weiterer Vorteil des Dynamischen Überschubs ist die optimale Ausnutzung der zur Verfügung stehenden Nutzfläche.





Puffertisch "First in - First out"

für Formflaschen und Spezialgebinde



- 100 % First in - First out- Pufferung von Spur zu Spur

- Tischgröße nach Leistung und Anwendung

- Gebindeausrichtung wird beibehalten

Über ein einspuriges Scharnierplatten-

vorhandenen Spuren fördert.

Puffertisch komplett gefüllt ist.

Transportband laufen die Gebinde dem Puffertisch zu. Der Übergang vom Zulauftransporteur auf die Spuren des Puffertisches erfolgt über ein

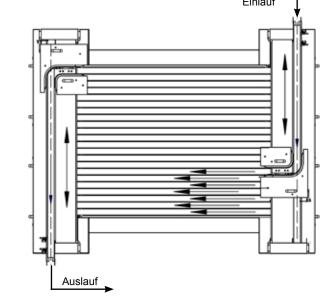
sogenanntes Shuttle, das die Gebinde mittels eines Klemm- bzw. Gripperbandes auf eine der

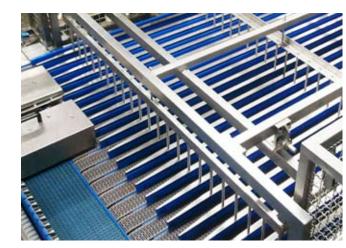
Im Fall einer Störung oder eines Rückstaus der

nachfolgenden Maschinen werden die Gebinde

Schritt für Schritt auf die einzelnen Pufferspuren geführt. Der Füllvorgang wiederholt sich so lang,

bis der Stau der Folgemaschinen aufgelöst oder der







NIKO Nahrungsmittel Maschinen GmbH & Co KG

Wevelinghoven 28 - D-41334 Nettetal

Tel.: +49 (2153) 9142-0 Fax: +49 (2153) 1055 Info@niko.de - www.niko.de





Vibrationsrundfüller

Der Rundfüller dient zum Abfüllen von fast allen stückigen Produkten, wie Gurken, Zwiebeln, Rote Bete, Kirschen, Pflaumen und geschnittenen Produkte.



- Einlaufschnecke, Ein- Auslaufstern

- Formatwechsel mit Synchronisation auf Knopfdruck
- Glas- Produkttrennung
- Glasabsenkung am Auslauf (10 mm)
- SPS-Steuerung

- 4 Servoantriebe

Bei der Weiterentwicklung stand die Sicherheit des Glastransports im Vordergrund Entsprechend wurde der Einund Auslaufbereich komplett überarbeitet. Es wurde eine Zuteilschnecke und je ein Ein-

und Auslaufstern im vorderen

Bereich eingebaut.



Stampfrad mit Bürst



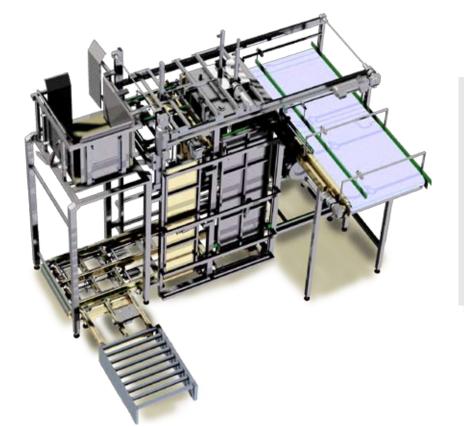
Fin. Auslaufhereid



Produkt Schneidevorrichtung

Depalettierer mit Saugtechnik

Eine Maschine zum lagenweisen Ansaugen von industriepalettierten Leergebinden.



- Saugplatte mit Lineareinheiten
- automatisch arbeitende Hubstation
- Zentrierstation
- Gegenhaltestation, komplett mit Abräumwagen
- Zwischenlagenhaltestation
- Leerpaletten-Stapelmagazin
- Zwischenlagen-Abnahmestation
- Zwischenlagenmagazin

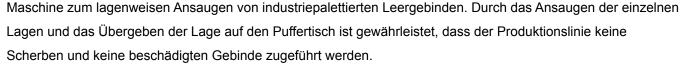
Transportbänder in hygienischer Ausführung

Transportbänder zum Fördern von unverpackten Produkten wie Fleisch, Fisch, Früchte und anderen empfindlichen Gütern.





Die Bänder zeichnen sich durch ihre offenen Bauweise und optimale Zugänglichkeit für eine effiziente Reinigung aus. Eine optional lieferbare Schnellspannstation erlaubt den Austausch des Transportgurtes in kürzester Zeit.



Des Weiteren ist dies eine ideale Anwendung, um Form-Gebinde in der angelieferten Formation dem Puffertisch zu übergeben. Von dort können sie dann problemlos über die entsprechenden Abtransportbänder der Produktionslinie zugeführt werden.

Durch die kompakte Bauweise und durch die Möglichkeit, auch in einem Winkel von 90° die Gebinde auf dem Puffertisch zu positionieren, ist ein geringerer Platzbedarf notwendig.





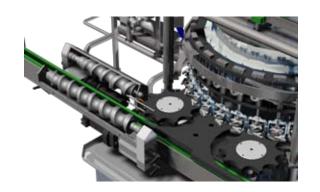
Vakumat mit Servotechnik und doppelter Einlaufschnecke

Zum überlauflosen Füllen von Gebinden mit flüssigen bis pastösen Produkten unter Vakuum.



Während des Rundlaufs wird über entsprechende Schaltstufen wechselseitig Vakuum gezogen bzw. Flüssigkeit freigegeben. Hierdurch wird während eines Umlaufs das Gebinde bis zum entsprechenden Kopfraum gefüllt.

Durch die einzelnen Servoantriebe ist es möglich, die Einlaufschnecke zu stoppen, so dass die Einlaufschnecke immer mit Gebinden gefüllt ist, die restlichen Gebinde jedoch aus der Maschine gefahren werden können.



- fast spielfreie Achsen dadurch weniger Glasbruch
- Synchronisation auf Knopfdruck
- schonender Gebindeeinlauf an der Schnecke

Transportbänder mit Safe - Transfer

- zur Beibehaltung der Gebindelücke an den Übergängen der Transportbänder
- Anwendung z.B. einlaufseitig eines Röntgengerätes
- ideal für hohe Geschwindigkeiten
- reibungsarme Zwangsführung der Gebinde, dadurch erfolgt ein sicherer Transport
- typische Anwendung bei Formgebinden und leichten Kunststoffgebinden
- wenig Verschleiß durch spezielle Kurvensegmente

