

Reihenfüller

Der Reihenfüller mit Durchflussmengenmesser ist zum Abfüllen von flüssigen bis hoch viskosen Produkten geeignet.

Dieser Füller wurde für kleine bis mittlere Leistungen konzipiert. Da bei einem herkömmlichen Kolbenfüller das Volumen begrenzt ist, ist es mit diesem Füller möglich, von sehr kleinen Behältern bis zu 25 Liter Gebinden abzufüllen.

Des Weiteren kann dieser Füller auch zur Vordosierung genutzt werden. Das Abfüllen von Produkten wie Konfitüre mit stückigen Anteilen oder Nudelsoußen ist ebenfalls möglich.

Die Maschine ist so konzipiert, dass eine CIP-Reinigung möglich ist.

- Zum Abfüllen von
- Soußen mit stückigen Anteilen
 - Pastasoußen
 - Senf, Ketchup, Mayonnaise
 - Konfitüren, usw.



Füll-Prinzip:

Der Produkttank wird mit Druckluft beaufschlagt. Diese ist variabel am Bedienpult einstellbar. Sensoren am Produkttank überwachen beziehungsweise halten den Druck konstant. Beim Öffnen der Ventile wird das Produkt durch den Durchflussmesser geführt. Nach Erreichen des Füllvolumens schließt das unter dem Durchflussmesser montierte Ventil.



Ausblasmachine

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



Arbeitsweise:

Die Maschine übernimmt die Gebinde in einem speziellen Klemmbacken-Fördersystem, das dieselben um 180° wendet, so dass diese über Kopf stehen.

In der Überkopf-Stellung werden die Gebinde mit Luft ausgeblasen. Anschließend erfolgt ein erneutes Wenden um 180° und die Gebinde verlassen die Maschine.

Die benötigte Luft wird über einen Seitenkanalverdichter erzeugt, dem ein Filter (Filterklasse F9) nachgeschaltet ist.

Wahlweise ist es auch möglich, das Ausblasen mit Pressluft zu betreiben. Ein entsprechender Filter kommt in diesem Fall zum Einsatz.

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



Diese Maschinentypen wurden speziell für kleinere Gebinde wie Glas und Dosen sowie auch Kunststoffgebände (PE / PET) konzipiert. Es besteht die Möglichkeit, die Gebinde abwärts zu fördern und auf Arbeitshöhe wieder abzugeben oder Ein- und Auslaufhöhe gleich zu halten.

NIKO Nahrungsmittel-Maschinen GmbH & Co. KG

Wevelinghoven 28
D-41334 Nettetal

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

niko
Passion for Food.

niko

Passion for Food.

NEWS !

- Hochleistungsfüller HLF – Spezial
- Magnet – Zwischenpalettierer
- Volumenfüller mit Roboter
- Reihenfüller
- Ausblasmachine

Hochleistungsfüller HLF Typ 018 – Spezial

zum Füllen von stückigen Produkten wie gefüllte Oliven, Beerenfrüchte usw.



Speziell für sensible Produkte konzipierter Längsfüller - auf Grundlage des über viele Jahre bewährten **NIKO** HLF Längsfüllers Typ 018 mit Vibrationsförderrinnen und Vibrationsfördertisch.

Hierbei übernehmen spezielle Gurtbänder den Produkttransport bis über die Gebindemündungen der in Längsrichtung vorbei geführten Gebinde.

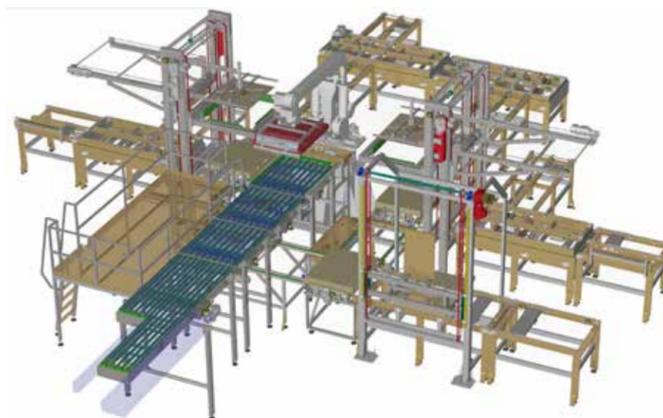
- Gebindetransport mit verstellbarer Seitenführung oder kraftschlüssiger Klemmkette, mit einstellbarer Unterrüttlung.
- Die Produktbeschickung und der Rücktransport von überschüssiger Ware erfolgen durch besonders produktschonende, spezielle Schleppförderer.
- Das ganze System ist leicht zu reinigen. Durch den Verzicht auf Unwuchtmotoren am Fülltisch läuft die Anlage leiser und ist auch entsprechend wartungsarmer.

Magnet - Zwischenpalettierer

Anlage zum Palettieren und Depalettieren von verschlossenen Gläsern und Dosen

Die Zwischenpalettierung unetikettierter Gläser und Dosen in der Konservenindustrie gewinnt für viele Produktionsbetriebe - insbesondere während der Erntekampagne- mehr und mehr an Bedeutung.

Die Anlage ist so konzipiert, dass sowohl Gläser als auch Dosen verschiedener Formate mit einer Leistung bis 500 Gebinde / min. verarbeitet werden können.



Die Gebinde werden auf einem Puffertisch formatiert. Die sich hierauf aufbauende Gebindelage wird von einem Mehrachs-Knickarmroboter mit Magnetplattenwerkzeug aufgenommen und auf eine bereitgestellte Palette abgesetzt. Es stehen zwei Palettierplätze zur Verfügung, um bei Palettenwechsel mit konstanter Leistung kontinuierlich weiterarbeiten zu können.

Nach Absetzen der Gebindelage wird mit einem separaten Werkzeug eine Zwischenlage aus Pappe auf die Gebindelage aufgesetzt.

Fertig gefüllte Paletten laufen auf Kettentransporteuren einem Folienwickler und anschließend der Übergabestation zu, wo sie mit Flurförderzeugen abgenommen und weiter ins Lager transportiert werden.

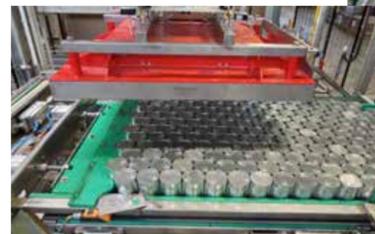
Die Leerpalettenversorgung erfolgt über ein zentrales Stapelmagazin mit Kettenförderern und Eckumsetzern.

Die Anlage funktioniert in zwei Richtungen:

- Palettieren
- Entpalettieren

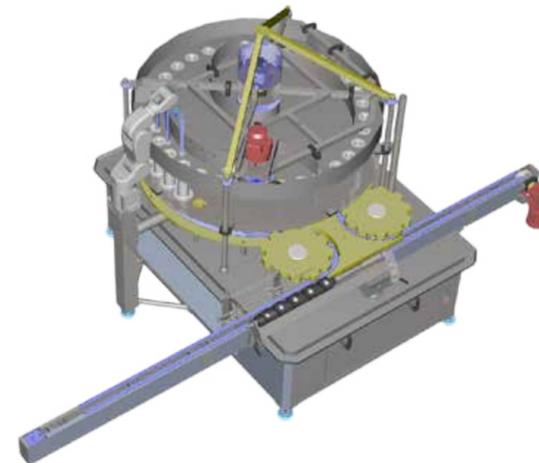
Beim Entpalettieren werden die Gebinde der Linie in umgekehrter Richtung wieder zugeführt und über Transportbänder der Etikettierung und Verpackung übergeben.

Die Anlage wird gesteuert über die Robotersteuerung (Kawasaki) in Kombination mit Siemens SPS Step 7 und Positioniersteuerung für Hubwerke des Zwischenlagenhandlings.



Volumenfüller mit Roboterstempelwerkzeug

zum volumengenauen Abfüllen von stückigen Produkten wie Oliven, Bohnen, Nudeln usw.



Arbeitsweise:

Teleskopartig ineinander greifende, zylindrische Rohrstücke bilden Dosierkammern. Jedes Rohrstück ist bündig in einer rotierenden Platte eingelassen. Der Plattenabstand und damit das Dosiervolumen sind durch einen Getriebemotor einstellbar.

Das Produkt kann aus den Dosierkammern in die darunter zentrierten Gebinde fallen. Eventuell an der Kammerwand anhaftendes Füllgut wird durch Luftstrahl einer speziell gestalteten Düse gelöst.

Bei dieser Option wird die Entleerung der Teleskopfüllkammern - insbesondere bei klebrigen Produkten - sichergestellt.

Durch eine entsprechend einstellbare Eintauchtiefe in die Gebindemündung wird auch ein Überstehen von Produkt oder Produktverlust vermieden.

Das Sonderwerkzeug wird synchron mit dem Rundlauf des Fülltisches durch einen angebauten Knickarmroboter bewegt. Ein einfacher Werkzeugwechsel beim Wechseln des Formates wurde berücksichtigt.

Der Roboter ist mit seinen beweglichen Teilen mit einer Schutzhülle gegen Verschmutzungen geschützt.

