



CBF PBF	Automatic Carton and box filler
Intended use	Suitable for fully automatic product filling in boxes and cartons
Products	Potatoes, carrots and similar products

Description

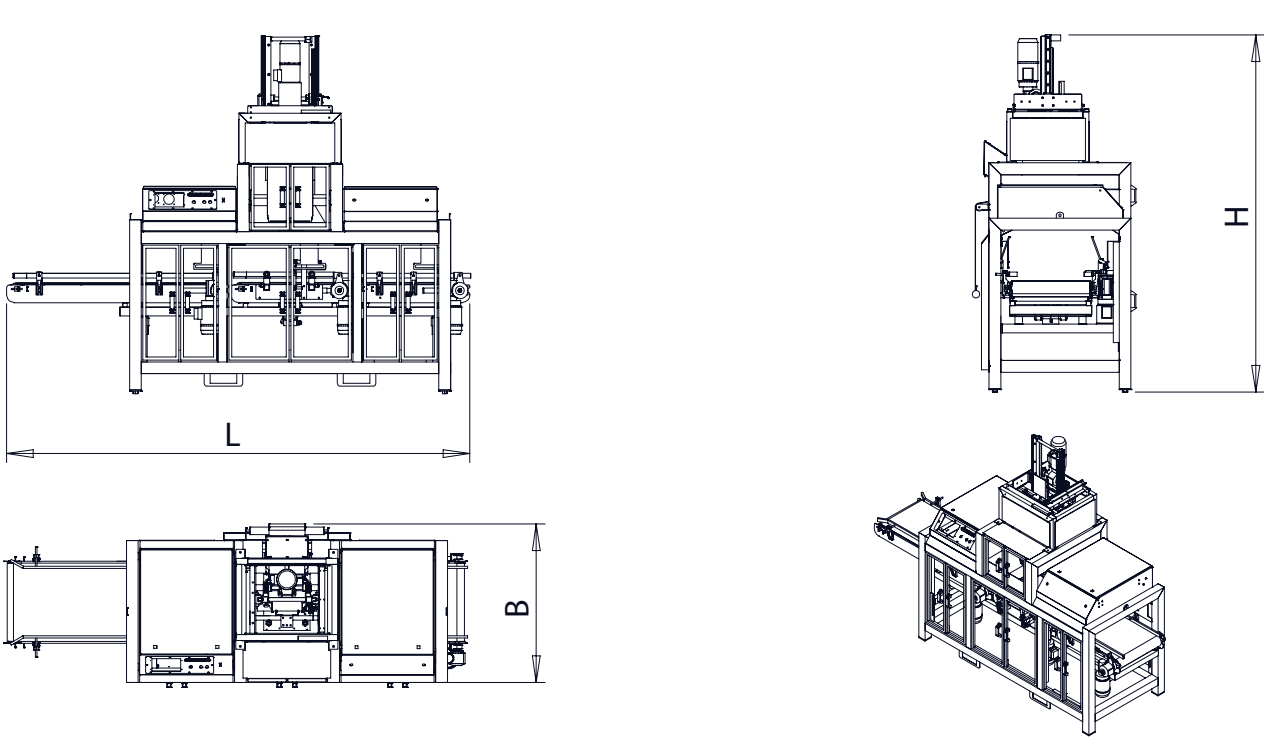
The automation of processes and the combination with a computer weigher ensures precise capacity and reduce personnel costs. The product-made-surge tank allows the filling of the packaging and the orientation of the products combined in subsets. An intermediate container is lowered into the box and reduces the drop height of the product to a minimum. The weigher delivers two portions, at a time, to the machine's hopper. With the unique construction of the hopper and additional vibration, the carrots are orientated before diving and filling to the box. The box automatically detected and clamped in the filling position, the hopper dives into the box and fills the orientated carrots with minimum drop. A vibrator placed underneath the box ensures the products are evenly distributed.

Standard equipment

- Heavy duty construction of stainless steel
- Automatic box positioning system
- Three conveyor (feeding, filling, outlet)
- Vibrator under filling conveyor
- "No box-no filling" System
- Double portion hopper with vibration
- Diving hopper with variable speed controlled by inverter
- All motors equipped with food grade oil
- Fully interlocked guarding system
- Different filling programs
- User-friendly touch panel and PLC
- Control equipped with circuit breakers
- All cabling is labeled and numbered
- Safe for users, CE compliant
- HACCP standard

Specifications

- Width (B): 1100 mm
- Length (L): 3100 mm
- Height (H): 2400 mm
- Power supply: 230/400 VAC+N+PE, 50 Hz
- Electrical consumption: 3.5 kW
- Air consumption: 110.0 l / min
- Range: 5.0 to 20.0 kg
- Capacity: 6-10 boxes per minute
- *dependig on the product



CBF PBF	Automatischer Karton- und Kistenfüller
Best. Verwendung	Geeignet zur vollautomatischen Produktbefüllung von Kisten und Kartons
Produkte	Kartoffeln, Karotten und ähnliche Produkte

Beschreibung

Die Automatisierung der Abläufe sowie die Kombination mit einer Wiegemaschine garantiert eine genaue Füllmenge und spart Personalkosten. Der produktspezifisch gefertigte Zwischenbehälter ermöglicht die Befüllung der Verpackungen und die Orientierung der Produkte in kombinierten Teilmengen. Ein Zwischenbehälter wird in die Kiste oder den Karton abgesenkt und reduziert die Fallstufen des Produktes auf ein Minimum. Dabei bleibt die Produktausrichtung erhalten und eine ansprechende Präsentation des Produktes wird erreicht. Ein Vibrator unter dem Feld platziert sorgt für die Produkte gleichmäßig verteilt sind.

Serienausstattung

- Solide Konstruktion aus rostfreiem Stahl
- Automatisches Kistenpositionierungssystem
- Zufuhrstation, Befüll- und Abtransportband
- Produktverdichter im Unterstützungsband der Füllstation
- "No box-no filling" System
- Doppelter Einlauftrichter mit Vibration
- Einfülltrichter durch Frequenzumrichter gesteuert
- Alle Motoren ausgerüstet mit Lebensmittelöl
- Komplett geschlossene Sicherheitsverkleidung
- Verschiedene Füllprogramme
- Bedienungsfreundliches Touch Panel und PLC
- Steuerung ausgerüstet mit Motorschutzschaltern
- Die gesamte Kabelführung ist beschriftet u. nummeriert
- Sicher für den Benutzer, CE konform
- HACCP standard

Technische Daten

- Breite (B): 1100 mm
- Länge (L): 3100 mm
- Höhe (H): 2400 mm
- Elektrischer Anschluß: 230/400 VAC+N+PE, 50 Hz
- Stromverbrauch: 3.5 kW
- Luftverbrauch: 110.0 l / Min.
- Geräuschpegel: 68 dB
- Gewichtsbereich: 5.0 bis 20.0 kg
- Kapazität: 6-10 Kisten pro Minute
- *Produktabhängig