

TUBENFÜLL- UND VERSCHLISSMASCHINE TUBELINE



SCANNEN FÜR MEHR



CHEMIEINDUSTRIE



PHARMAINDUSTRIE



KOSMETIKA



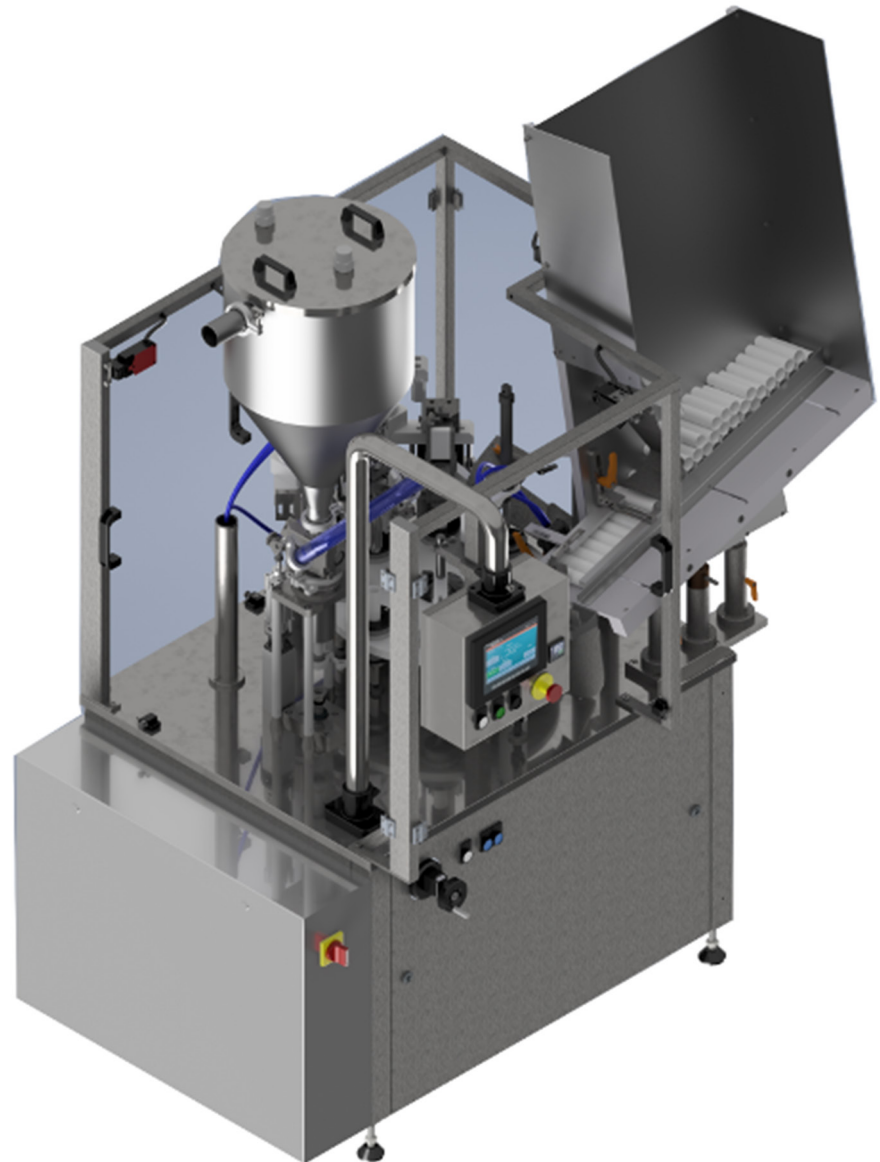
ESSEN & GETRÄNKE



BIOTECHNOLOGIE



UMWELT



Die Tubenfüllmaschine zum Abfüllen und Verschließen von **Plastik- und Metalltuben** ist vor allem für kosmetische- und Pharmaprodukte wie Cremes und Salben, Zahnpasta sowie auch Nahrungsmittel (Ketchup, Saucen, Mayonnaisen und Käse) vorgesehen.

Die Maschine kann mit einer Verschleißeinheit für **Plastiktuben** (Erwärmen der Tube mit Heißluft), einem System zum Verschließen von **Metalltuben** (Doppel- oder Dreifachfaltung) oder ihrer Kombination nachgerüstet werden.

Die Maschine ist standardmäßig mit einer Einheit zum Prägen der Chargennummer und Verfalldatum, einem Vorratsbehälter für das abzufüllende Produkt mit Pegelkontrolle, einem automatischen Tubenzubringer zum Karussell und einer Einrichtung zum Aufrichten der Tuben ausgestattet.

HAUPTMERKMALE

- Maschinengestell mit höhenverstellbaren Füßen
- Tubenmagazin mit automatischer Einlegevorrichtung
- Drehtisch zum Bewegen von Tuben zwischen Stationen
- Einheit für die automatische Tubenausrichtung nach schwarzem Marker
- Produkttank mit 35 Liter Fassungsvermögen einschließlich Produktfüllstandskontrolle
- Füllereinheit mit Dreiwegehahn und Füllzylinder
- Tubenheber beim Füllen „von unten“
- Pneumatisch geschlossener Füllstutzen
- Heißlufteinheit zur Siegelerwärmung
- Verschleißeinheit einschließlich Prägung
- Schweißkantenschneidgerät
- Pneumatisches Schließen der Füllstutzen
- Automatischer Auswurf der fertigen Tuben
- Bedienfeld mit Touchscreen-Display
- CE-Schutzvorrichtungen

PROZESSBESCHREIBUNG

Der Bediener lädt die Tuben manuell in das Tubenmagazin. Die Tube wird dann automatisch in den Tubenhalter, das sogenannte «Nest», eingelegt. Der Drehtisch mit den Nestern bewegt die Tuben in die Ausrichtungsposition, wo die Tube anhand der «schwarzen Markierung» ausgerichtet wird. Danach wird die Tube an die Abfülleinheit übergeben.

Das Produkt wird im Produkttrichter gelagert und mit einem volumetrischen Zylinder dosiert. Das Füllvolumen kann leicht eingestellt werden. Die nächste Station ist die Tubenerwärmung, bei der die Oberseite der Tube durch eine Heißlufteinheit erwärmt wird. Dann wird die Tube versiegelt und der obere Teil der Tube wird abgeschnitten, um eine schöne Oberfläche zu erhalten. Die fertige Tube wird an das Auslaufband übergeben.

OPTIONEN

- Produkttankheizung
- Rührwerk im Produkttank
- Düsenausbruch nach Düsenschließung
- Einheit zum Erstellen von Rundnähten
- Einheit zum Schneiden des Scharnierlochs in der Tubenschweißnaht

TECHNISCHE DATEN

Produktionsleistung	bis zu 40 Tuben/Min.
Tuben-Durchmesserbereich	13-50 mm
Tubenlängenbereich	80-220 mm (mit Kappe)
Füllvolumen	I. 10-40 ml stufenlos einstellbar (Ø 26 mm)
	II. 20-120 ml stufenlos einstellbar (Ø 45 mm)
	III. 50-250 stufenlos einstellbar (Ø 65 mm)
Trichtervolumen	35 l
Stromversorgung	3+PE+N 230/400 V 50 Hz
Leistungsaufnahme	4 kW
Pneumatische Komponenten	SMC
Luftdruck	5-6 bar
Luftverbrauch	up to 200 L/min
Abmessungen der Maschine	Länge: 1 250 mm, Breite: 1 000 mm, Höhe: 1 900 mm
Gewicht der Maschine	650 kg
Steuerung	Allen Bradley / Siemens

