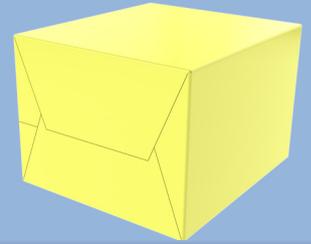




CHR. BOCK & SOHN
VERPACKUNGSANLAGEN

SAB 150

BLOCK-Verpackungsanlage



Als überzeugender Dienstleister beraten wir Sie stets ausführlich. Wir bieten Ihnen einen umfassenden Service vor und während der Auftragsabwicklung bis zum zuverlässigen Kundendienst nach der Lieferung. Konstruktion, Arbeitsweise und Bedienung entsprechen immer dem neuesten Stand und modernster Technologie.

EINSATZBEREICH

Die SAB 150 ist eine vollautomatische Verpackungsanlage für Butter, Margarine und andere Speisefette sowie vergleichbare Erzeugnisse in besonders weichen Konsistenzen und verschiedensten Abmessungen für die industrielle Weiterverarbeitung. Die ideale Anlage für Blockverpackungen in größeren Dimensionen. Diese Blockverpackungsanlage ist hinsichtlich der Konstruktion und Funktionalität auf ein höchstes Maß an Verpackungsqualität und Prozesssicherheit ausgerichtet.



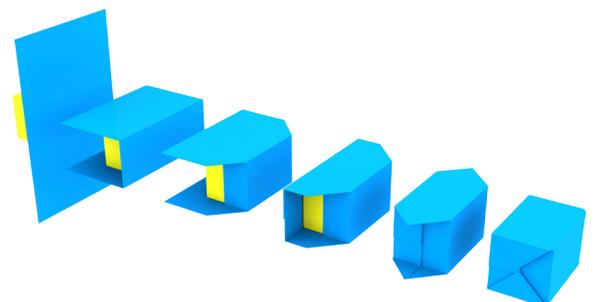
ALLGEMEINES



In Kombination mit dem von CHR. BOCK & SOHN entwickelten volumetrisch gesteuerten Ventilkolbensystem VKD, lässt sich bei der Dosierung von sehr weichen Produkten eine besondere Gewichtsgenauigkeit erzielen. Die SAB 150 ist damit in dieser Kombination ausgezeichnet für die Butterindustrie geeignet. Unsere Anlagen sind mit den neuesten Touchscreens und der hierzu passenden Steuerung ausgestattet. Sie ermöglichen damit eine einfache und intuitive Bedienung aller Rezepte und Produktionsparameter. Mit der von uns entwickelten ‚Beluga Clean-Line‘ in Kombination mit der ‚Mood-Line‘-Meldefunktion wird eine Produktion bei höchster Effizienz ermöglicht.

ARBEITSWEISE

Akkurates Ausformen wird durch einen langen Einlaufkonus und ein beheiztes Ausformmundstück gewährleistet. Der Produkttrenner garantiert zudem einen extrem ruhigen Schneidvorgang bei Stillstand des Produktflusses mit absoluter Formgenauigkeit. Die ‚U‘-förmige Umhüllung des Blocks, gefolgt von der Seitenfaltung durch Faltelemente, vollendet den Verpackungsprozess in höchster Qualität.





CHR. BOCK & SOHN GmbH & Co. KG
An'n Slagboom 43-45
D - 22848 Norderstedt
Telefon: +49 40 5284060
Fax: +49 40 52840622
mail@bockpack.com
www.bockpack.com



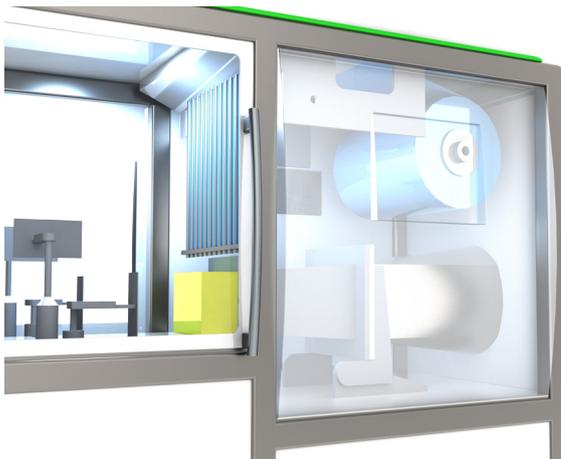
TECHNISCHE FAKTEN

BLOCK-Verpackungsanlage SAB 150

Packbereich:	10 kg - 25 kg
Maximale Leistung:	7,5 t/Std.
Einwickler:	min. 60 g/m ²
Energiebedarf:	gesamt 7,4 kW
Gewicht der Maschine:	1,8 t
Bedienung:	Linienüberwachung (1 Person)



VORTEILE



klare Vorteile ...

- robuste und kompakte Bauweise
- intuitive Bedienung über Touchscreen
- höchste Gewichtsgenauigkeit
- leichte Zugänglichkeit zu allen Bereichen
- hygienisch gekapselter Packbereich
- sektionale Temperierung der Extrusionseinheit
- Erfüllung höchster Hygienestandards
- ‚Beluga Clean-Line‘ für Funktion und Design
- ‚Mood-Line‘ optisches Signal mit Meldefunktion
- weltweite Fernwartung per Internet
- bewährtes Maschinenkonzept - Made in Germany

ZUSATZAUSSTATTUNG

... und alles, was dazu gehört

- Block-Vorschneideeinrichtung
- Folientransporter mit Liftfunktion
- CIP-Reinigungssystem
- Ruherohre in verschiedenen Abmessungen
- Ruherohrheizungssystem
- Sieb- und Lochplatten
- Kontrollwaage

bestens kombinierbar mit ...

- Kartonpacker BWA 25-V

