

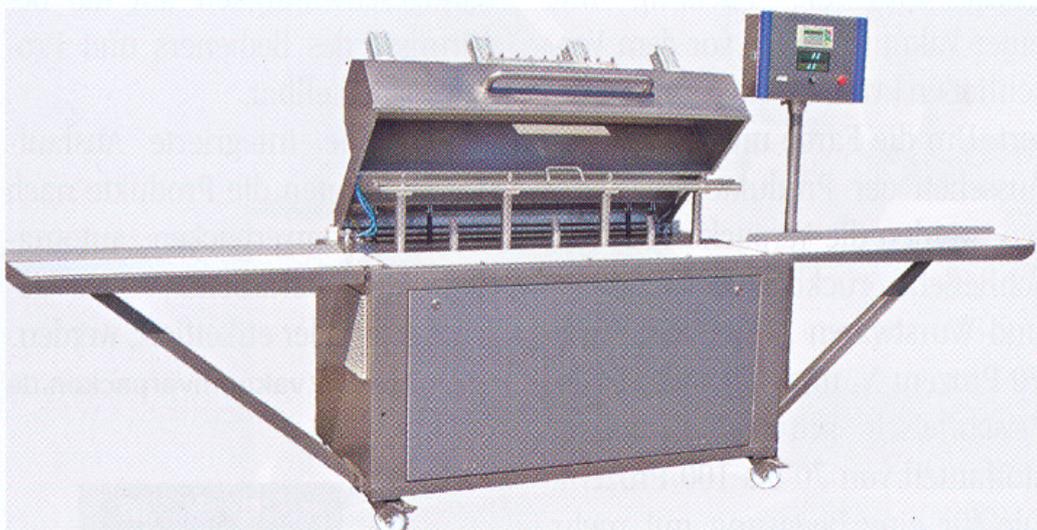
Manuell oder automatisch

Mit der Vakuumverpackungsanlage SBV-1250 von **Socacel**, Neunkirchen, können Langschinken bis zu einer Produktlänge von 1.200 mm, Wurstwaren sowie Schweine-, Rind- und Geflügelfleisch verpackt werden. Für automatisierte Prozesse kann die Maschine optional mit Rollenbahnen versehen werden, auf denen die Produkte durch die Maschine fahren. Auf der Einlaufrollbahn wird der Verpackungsbeutel manuell über eine Führungsstange gefaltet. Nachdem die Form in die Vakuumkammer eingelaufen ist und positioniert wurde, laufen folgende Prozesse ab: Verschließen der Vakuumkammer, Absaugen der Kammer auf das eingestellte Hochvakuum, Verschweißen des Beutels mit Siegel- und Trennleisten, Belüften auf Atmosphärendruck bei Öffnen der Kammer sowie Auslauf des fertig verpackten Gebindes. Je

nach Pumpenleistung liegt die Kapazität laut Hersteller bei zwei bis vier Verpackungen pro Minute. Anwender sollen die Temperatur der Schweißeinrichtung regeln und somit alle Folienarten einsetzen können. Der Beutel werde mittels Impulsschweißung mit bis 6 mm Siegelnaht verschlossen.

Zur Integration in ein bauseitiges Fördersystem ist die Maschine mit Staukontrollfotозellen und potenzialfreien Kontakten ausgestattet. SBV-1250 besteht laut Hersteller im Wesentlichen aus Edelstahl 1.4301 und könne innen und außen nass gereinigt werden. Die Vakuumkammer ist mit einem Ablasshahn ausgestattet. Je nach Bedarf des Kunden ist die beschriebene Maschine auch in anderen Ausführungen erhältlich, zum Beispiel als Typ SBV 600 Tandem, SBV 800, SBV 1000 und SBV 1500.

www.socacel.de



Die Vakuumverpackungsanlage besteht hauptsächlich aus Edelstahl und kann innen und außen nass gereinigt werden.