

BVC 165 TwinTube – KONTINUIERLICHE SCHLAUCHBEUTELMASCHINE

High-Speed-Verpacken von Süßwaren und Snacks

2 Füllrohre – doppelte Ausbringung



KOMPAKTE DOPPELROHR SCHLAUCHBEUTELMASCHINE FÜR SÜSSWAREN UND SNACKS

Die Highlights

- Robuste Hochleistungsmaschine zum effizienten Verpacken von Schüttgütern
- Pneumatische Packstoffträgerwelle mit seitlicher servomotorischer Vorabrollung
- Packstoffzuführung über zwei einzelne oder eine gemeinsame Folienrolle, die anschließend in zwei Folienbahnen getrennt wird.
- Integrierter Schaltschrank, dadurch Hüllstoffträger beidseitig optimal zugänglich für Reinigungs-, Wartungs- und Einstellarbeiten
- Automatische Bahnkantenregelung für reproduzierbaren Formatwechsel und hohe Längsnahtqualität
- Produktabtastung zum Schutz der Siegelwerkzeuge auf beiden Bahnen unabhängig, automatische Ausschleusung der Fehlbeutel ohne Produktionsunterbrechung möglich
- Beste Zugänglichkeit von allen Seiten durch komplett ins Maschinengehäuse integrierte Steuerungstechnik (kein separater Schaltschrank)
- Rundherum komplett aufschwenkbare Doppelschutztüren für beste Zugänglichkeit zum Arbeitsbereich der Maschine
- Verschleißfreie Antriebstechnik mit Servoantrieben

ROVEMA
Passion for packaging



BVC 165 TwinTube – VERPACKEN VON SÜSSWAREN UND SNACKS

Die Vorteile:

- Zweirohrmaschine mit separatem Antrieb
- Hoher Wirkungsgrad und Reduzierung von Stillstandszeiten durch unabhängige Produkterkennung für beide Spuren
- Hervorragende Beutelqualität durch servogesteuerte Längssiegelung
- Kompakte und platzsparende Bauform für effiziente Nutzung der Produktionsflächen
- Niedrige Bauhöhe, daher sehr gut geeignet für Produktionsanlagen mit geringen Deckenhöhen
- Hohe Ausbringleistung zur Reduzierung der Kosten pro Beutel
- Beste Zugänglichkeit zu allen Baugruppen und Komponenten, Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit

Optional erhältlich:

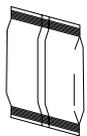
- Packstoffzuführung mit zwei getrennten Folienrollen
- In den Hüllstoffträger vollintegrierte Druck- und Etikettiersysteme
- Verifizierung des MHD-Druckes durch integriertes, optisches Bilderkennungssystem
- Produktbegasung zur Haltbarkeitsverlängerung
- Vollintegriertes, noch vor der Beutelherstellung installiertes, Freifall-Metallerkennungssystem mit herausziehbarer Halterung
- Personalisiertes Bediener-Login mit RFID-Chip-Lesegerät
- Synchronisierung zu den üblichen Dosieraggregaten, z. B. einer Mehrkopfwage

Technische Daten

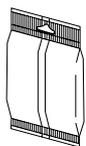
BVC 165 TwinTube – Kontinuierliche vertikale Schlauchbeutelmaschine mit zwei Füllrohren

Beutelbreite	50 – 165 mm
Beutellänge	80 – 220 mm (optional: 320 mm)
Nennausbringung	bis zu 500 B/min.
Siegelkraft (N)	6000 N für Quersiegelsystem (unabhängig betriebene Siegelstation für beide Seiten)

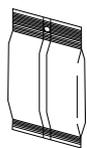
Technische Änderungen vorbehalten. Leistungsangaben in Abhängigkeit von Produkt und Packstoff.



Flachbeutel



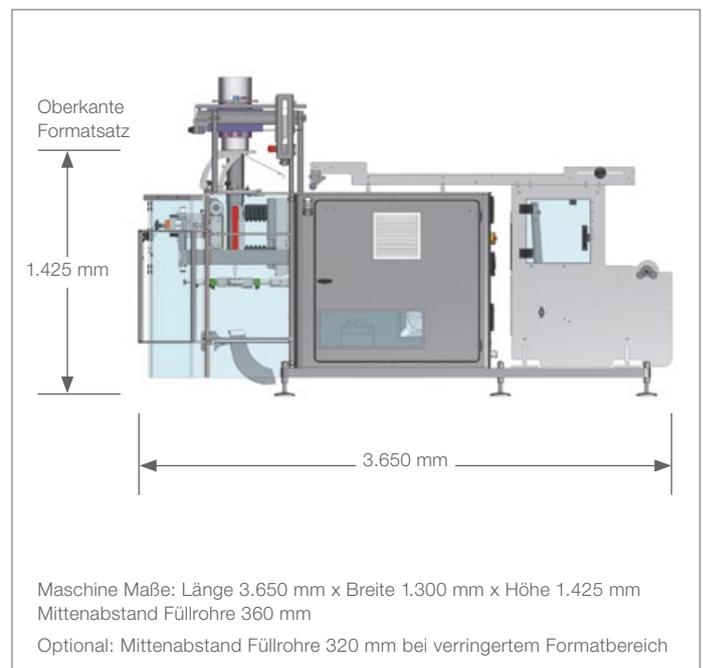
Flachbeutel mit Euroloch (optional)



Flachbeutel mit Rundloch (optional)



Kettenbeutel (optional)



ROVEMA Tochtergesellschaften

ROVEMA France SAS
info@rovema.fr

ROVEMA Benelux bv
sales@rovema.nl

ROVEMA Italia s.r.l.
info@rovema-italia.it

ROVEMA Packaging Machines Ltd.
sales@rovema.co.uk

ROVEMA Spain and Portugal S.L.
rovema@rovema.es

ROVEMA Makine San. Ve Tic. A.S.
info@rovema.com.tr

ROVEMA Polska Sp. z o.o.
rovema@rovema.pl

ROVEMA North America Inc.
info@rovema-na.com

ROVEMA Latinoamérica S.A.
rlainfo@rovema.com

ROVEMA Asia Pacific Corporation
info@rovema.com.ph

ROVEMA Hauptsitz

ROVEMA GmbH
info@rovema.de

Verbundene Unternehmen

DL Packaging
www.dlpack.com

ROVEMA India Pvt Ltd.
www.rovemaindia.in



Vertriebspartner und Service Center weltweit

www.rovema.com

ROVEMA
Passion for packaging

