

LEX MACHINERY

BUYERS & SELLERS OF HIGH QUALITY
used processing and packaging equipment



POUCHLINE

AUTOMATIC POUCH FILLING AND CAPPING MONOBLOCK

AUTOMATISCHER MONOBLOCK FÜR ABFÜLLEN UND VERSCHLIEßEN VON BEUTELN



THIS PROJECT IS CO-FINANCED BY THE EUROPEAN REGIONAL
DEVELOPMENT FUND AND MINISTRY OF INDUSTRY AND TRADE

LEX MACHINERY

Head Office
Unit 5, Ashmount Industrial Centre, Castle Park Industrial Estate, Flint, Flintshire, CH6 5XA
Tel: +44 (0) 1352 792860
Email: info@lexmachinery.co.uk
Web: www.lexmachinery.co.uk

EUROPEAN PROJECT

POUCHLINE



Pouchline – Automatic pouch filling and capping monoblock
This special monoblock for filling and capping stand-up pouches is capable of filling a capacity of 100ml up to 5 litre pouches. The maximum output is 50 pieces per minute for small capacities of up to 250ml and 33 pieces per minute for a capacity of 500ml.

Description of the Machine Function:

Pouches are put in a special feed system container that has a tightening mechanism which creates constant pressure on the row of pouches which are automatically taken into the rotary system. The rotary system carries the pouches to the position where they are shaped as desired by blowing compressed air into the pouch, then 2 to 4 filling positions follow where the pouch is filled with the product. After that, the filled pouch is moved to the capping station where the cap is applied and screwed on; finally the pouches leave the machine on the exit conveyor.



Der spezielle Monoblock für Abfüllen und Verschließen von Standbeuteln kann Beutel mit Inhalt von 100 ml bis zu 5 Litern abfüllen. Die Höchstleistung des Monoblocks erreicht 50 Stück in einer Minute bei kleinen Inhalten bis 250 ml und 33 Stück in einer Minute beim Inhalt von 500 ml.

Beschreibung der Maschinenfunktion:

Die Beutel werden in ein spezielles Magazin mit einem Spanmechanismus gelegt, der einen Druck auf die Beutelreihe entwickelt. Diese werden dann mit einem Karussell automatisch entnommen. Der Karussell bringt die Beutel zuerst in eine Position, wo sie mit Druckluft in die gewünschte Form aufgeblasen werden; es folgen 2 bis 4 Abfüllpositionen, in denen das Produkt in die Beutel angefüllt wird. Danach fährt der volle Beutel in die Verschließstation, in der ein Verschluss aufgesetzt und aufgeschraubt wird. Danach verlassen die Beutel die Maschine auf einem Förderband.

