

SCANDIVAC

PACKING ALL

TIEFZIEHMASCHINEN





SCANDIVAC SIND VERPACKUNGSMASCHINEN

Welche verwendet werden, um eine breite Palette von Produkten mit Thermoformtechnologie zu verpacken. Die Thermoformtechnologie ist für die Formung der Folie, das Laden des Produkts und das Versiegeln der Verpackungen in einem technologischen Prozess vorgesehen.

SCANDIVAC ist einer der größten Hersteller von Tiefziehmaschinen in Europa mit 25 Jahren Erfahrung in der Herstellung verschiedener Arten von Lebensmittelverarbeitungsanlagen. Verpackungsmaschinen und Zubehör werden unter Verwendung der neuesten Technologien im Engineering und unter Verwendung elektronischer und pneumatischer Teile namhafter europäischer Hersteller hergestellt.

DIE HAUPTVORTEILE VON SCANDIVAC

FAST ALLE ERSATZTEILE SIND AM MARKT FREI ERHÄLTICH, ZUM BEISPIEL: elektrische Bauteile (inkl. Elektromotoren und Servoantriebe), Ersatzteile für das Pneumatik- und Vakuumsystem, Lager, Dichtungen usw.

Servoantriebssystem für die Kette in Standardausführung.

Mit SCANDIVAC-Maschinen können Sie viele Produkte verpacken:



Lebensmittel
Verpacken von
Fleisch, Fisch, Salat,
Käse, Gemüse und
weiteren Produkten



Medizin
Verpacken von medizinischen
Produkten
Pharmazie
Verpacken von Arzneimitteln,
pharmazeutischen
Werkzeugen und Produkten



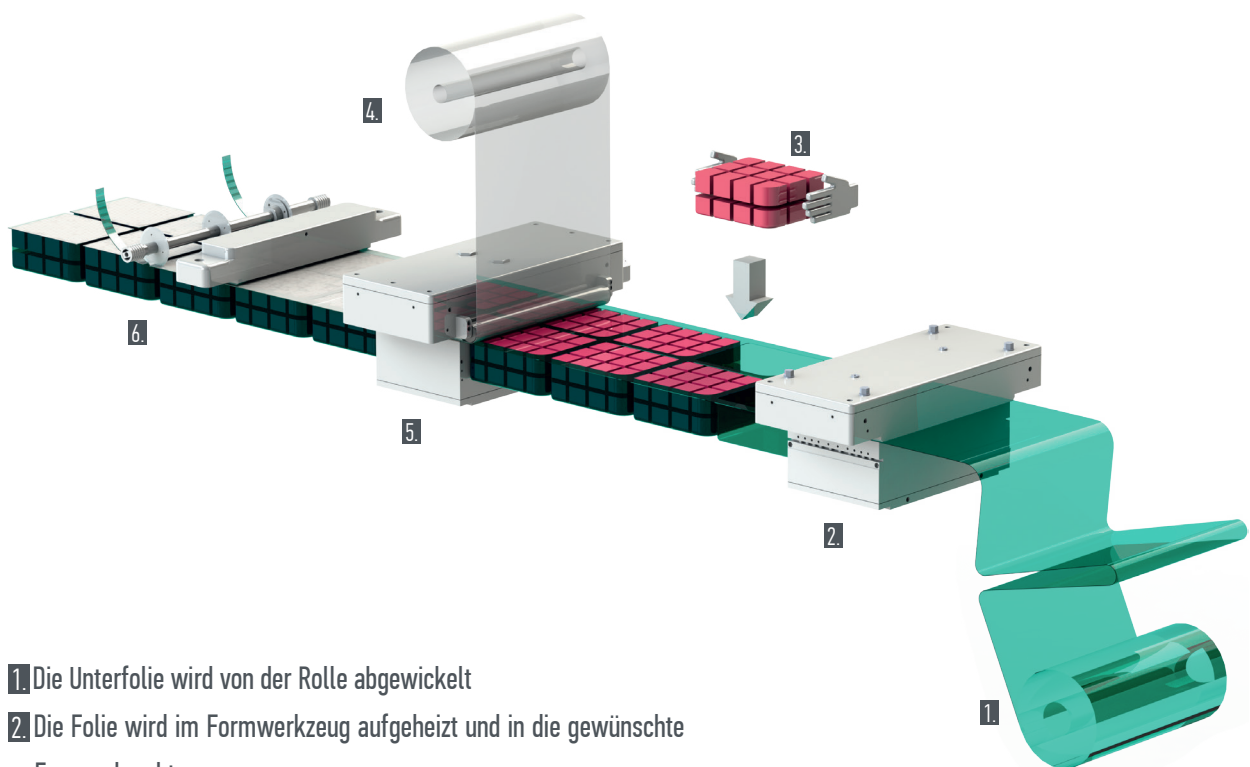
Verpacken von
**Industrie - und
Konsum -
gütern**

THERMOFORMVERFAHREN

Das Thermoformen ist ein Herstellungsverfahren, bei dem die Packung während des Verpackens des Produkts erzeugt wird. Die Folie, d.h. das Verpackungsmaterial, wird auf Temperatur erwärmt und mit Hilfe von Luft und Vakuum in einem speziellen Formwerkzeug in die gewünschte Form gebracht.

Die Packung entsteht in derselben Maschine, in der auch gleichzeitig das Produkt zugeführt wird. Tiefziehmaschinen können mit anderen Einrichtungen synchronisiert werden, zum Beispiel mit einem Etikettierer, der vor oder nach dem Versiegeln der Packung ein Etikett anbringt.

Das Thermoformen kann zum Verpacken von kleinen Lebensmittelportionen verwendet werden, kann aber auch als Teil eines umfangreicheren Produktverpackungsprozesses fungieren.



1. Die Unterfolie wird von der Rolle abgewickelt
2. Die Folie wird im Formwerkzeug aufgeheizt und in die gewünschte Form gebracht
3. Die geformten Packungen werden von Hand oder automatisch befüllt
4. Die Oberfolie deckt die befüllten Packungen ab
5. Die Luft wird aus dem Siegelwerkzeug abgesaugt, und es wird mit Vakuum oder Schutzgas gearbeitet. Die Packung wird mit Hilfe von Wärme und Druck versiegelt
6. Quer- und Längsschneider zertrennen die Packungsbahn

TIEFZIEHMASCHINEN-BESCHREIBUNG

ART DER VERPACKUNG

- reines Versiegeln der Packung
- Vakuumieren und Versiegeln
- Vakuumieren, Begasen und Versiegeln
- "Skin"-Verpackung

FOLIENARTEN

- Folienbreite: von 320 bis 600 mm
- Oberfolie: Weichfolie, Papier, Folie
- Bedruckte Oberfolie
- Dicke bis zu 100 Mikrometer
- Unterfolie: Hartfolie, Weichfolie, Folie
- Dicke bis zu 1000 Mikrometer

SCHNEIDARTEN

- Längs- und Querschneiden
- Formschnneiden
- Längsperforieren
- Querperforieren

LÄNGSSCHNEIDEN

- Kreismesser
- Quetschmesser
- Rollenschneideanordnung- die Schnittlinie
- Rollenschneideanordnung- die Streifenschneider

UMFORMARTEN

- Nur mit Druckluft
- Mit Druckluft und Vakuum
- Mit Vorheizen der Folie
- Mit Vorheizen der Folie und Stempel
- Posiform

QUERSCHNEIDEN

- Querschneider für Weichfolie -gerader Schnitt
- Querschneider für Weichfolie - Zick-Zack-Schnitt
- Querschneider für Hartfolie mit runden Ecken

PACKUNGSDetails

- Aufhängloch - oval oder rund

ABZUGSLÄNGE

- Ohne Vorheizen: bis 800 mm
- Mit Vorheizen: bis 600 mm

STEUERUNG

- Farb-LCD-Touchscreen
- Steuerungselemente von SMC Pneumatics, Schneider Electric, Allen Bradley, Busch und weiteren



VOR DER KAUFENTSCHEIDUNG FÜR DIE TIEFZIEHMASCHINE

Der Kauf einer Tiefziehmaschine ist für viele Unternehmen eine wichtige Investition und erfordert eine professionelle Herangehensweise bei der Auswahl der Funktionen und Optionen der Maschine. Die Wahl der richtigen Optionen stellt das gewünschte Ergebnis des Endprodukts sicher und spart Ihnen Zeit und Geld.

Wir empfehlen, die folgenden
8 Fragen zu beantworten

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
<p>WELCHE PRODUKTE WOLLEN SIE VERPACKEN?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Frischfleisch <ul style="list-style-type: none"> • Käse • Gemüse • sonstiges 	<p>WIE HOCH MUSS DIE PRODUKTIVITÄT PRO STUNDE ODER PRO TAG SEIN?</p> <p>(Stücke / Packungen, kg)</p>	<p>WELCHE ART VON FOLIEN UND WELCHE DICKEN WERDEN VERARBEITET?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hartfolie • Weichfolie • Aluverbundfolie • Papier 	<p>PACKUNGS- UND PRODUKT-ABMESSUNGEN?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Breite • Länge • Tiefe 	<p>WIE SOLL DIE PACKUNG AUSSEHEN?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Form der Packung • leicht abziehbare Ecke (Peel-Ecke) • Verstärkungsrippen • Aufhängeloch - rund, oval oder Euroloch 	<p>ART DER VERPACKUNG?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vakuum • MAP • SKIN • reines Versiegeln 	<p>PLATZVERHÄLTNISSE BEI IHNEN. RAUMGRÖSSE ANGEBEN.</p> <p>(mm)</p>	<p>SOLLEN ZUSATZ AUSRÜSTUNGEN EINGESETZT WERDEN?</p> <ul style="list-style-type: none"> • Etikettierer • Drucker • Spender • sonstiges

Die Antworten auf diese Fragen dienen als gute Grundlage für eine konstruktive Diskussion über Ihre zukünftige Tiefziehmaschine.

SC 140

SC 140 S
SC 140 M
SC 140 L



SPEZIFIKATION

	SC 140		
Maschinenlänge (mm)	3300	3800	4300
Folienbreite (mm)	320, 420		
Abzugslänge (mm)***	120 - 300		
Maximale Ziehtiefe (mm)	120		
Ladebereich max. (Takte)	2 - 8		
Querschneiden (Anzahl)	1		
Maximale Leistung (Takte/min)	6 - 14 *		
Material Oberfolie	Weichfolie, Papier		
Material Unterfolie	Hartfolie, Weichfolie, Aluverbundfolie		
Oberfolie	bis zu 100		
Unterfolie	bis zu 400		
Max. Rollendurchmesser (mm)	400		
Förderbandmotor	servomotor 1 – 2 kW		
Vakuumpumpe (m3/h)	60 - 160		
Benötigte Leistung (kW)	4 - 6		
Druckluft (bar)	6 - 8		
Kühlsystem (L/h)	70 - 120		
Steuerung	„Allen-Bradley“ SPS-Steuerung + Farb-LCD-Touchscreen (TFT, Touchscreen)		

OPTIONEN

	S	M	L
Geschlossenes Kühlsystem		•	
Schutzgas-Zuführsystem		•	
Fotозelle zum Positionieren gedruцt Oberfolie		•	
Posiform-Formsystem	N		•
Konturenschneiden		N	
Rollschermesser		N	
Quetschmesser		•	
Korrosionsbeständige Greiferkette		•	
Zentralschmierung		•	
Zentralschmiersystem		•	
Kettenreinigungsprogramm		•	
Datendrucker		•**	
Etikettierer		•**	
Produkt-Dosiersystem	•**		•
Sauerstoffgehalt über 21 % möglich		•	

* Abhängig von verschiedenen Faktoren. ** Abhängig von der Gesamtkonfiguration der Maschine. *** Mit Vorheizung, Abzugslänge - 50 % der max. Länge

Tiefziehmaschine mit abweichenden Parametern auf Anfrage.

SC 190

SC 190 S
SC 190 M
SC 190 L



SPEZIFIKATION

	SC 190		
Maschinenlänge (mm)	3800	4300	4800
Folienbreite (mm)	320, bis 520		
Abzugslänge (mm)***	120 - 300	120 - 360	120 - 400
Maximale Ziehtiefe (mm)	80 - 120		
Ladebereich max. (Takte)	2 - 8		
Querschneiden (Anzahl)	1 - 2		
Maximale Leistung (Takte/min)	6 - 14 *		
Material Oberfolie	Weichfolie, Papier		
Material Unterfolie	Hartfolie, Weichfolie, Aluverbundfolie		
Oberfolie	bis zu 100		
Unterfolie	bis zu 1000		
Max. Rollendurchmesser (mm)	400, "Jumbo" - 1000		
Förderbandmotor	servomotor 1 - 2 kW		
Vakuumpumpe (m3/h)	bis zu 400		
Benötigte Leistung (kW)	4 - 12		
Druckluft (bar)	6 - 8		
Kühlsystem (L/h)	100 - 150		
Steuerung	„Allen-Bradley“ SPS-Steuerung + Farb-LCD-Touchscreen (TFT, Touchscreen)		

OPTIONEN

	S	M	L
Geschlossenes Kühlsystem		•	
Schutzgas-Zuführsystem		•	
Fotozelle zum Positionieren gedrukt Oberfolie		•	
Posiform-Formsystem	N	•	
Konturenschneiden		•	
Rollschermesser		•	
Quetschmesser		•	
Korrosionsbeständige Greiferkette		•	
Zentralschmierung		•	
Zentralschmiersystem		•	
Kettenreinigungsprogramm		•	
Datendrucker		•**	
Etikettierer		•**	
Produkt-Dosiersystem	•**		•
Sauerstoffgehalt über 21 % möglich		•	

*Abhängig von verschiedenen Faktoren. ** Abhängig von der Gesamtkonfiguration der Maschine. *** Mit Vorheizung, Abzugslänge - 50 % der max. Länge

Tiefziehmaschine mit abweichenden Parametern auf Anfrage.

SC 240

SC 240 S
SC 240 M
SC 240 L
SC 240 LS



SPEZIFIKATION

	SC 240			
Maschinenlänge (mm)	4300	4800	5300	6200
Folienbreite (mm)	320, bis 600			
Abzugslänge (mm)***	120 - 300	120 - 360	120 - 400	120 - 500
Maximale Ziehtiefe (mm)	150			
Ladebereich max. (Takte)	2 - 8			
Querschneiden (Anzahl)	1 - 3			
Maximale Leistung (Takte/min)	6 - 14 *			
Material Oberfolie	Weichfolie, Papier			
Material Unterfolie	Hartfolie, Weichfolie, Aluverbundfolie			
Oberfolie	bis zu 100			
Unterfolie	bis zu 1000			
Max. Rollendurchmesser (mm)	400, "Jumbo" - 1000			
Förderbandmotor	servomotor 1 - 4 kW			
Vakuumpumpe (m3/h)	bis zu 400			
Benötigte Leistung (kW)	4 - 12			
Druckluft (bar)	6 - 8			
Kühlsystem (L/h)	100 - 150			
Steuerung	„Allen-Bradley“ SPS-Steuerung + Farb-LCD-Touchscreen (TFT, Touchscreen)			

OPTIONEN

	S	M	L	LS
Geschlossenes Kühlsystem		•		
Schutzgas-Zuführsystem		•		
Fotозelle zum Positionieren gedruцt Oberfolie		•		
Posiform-Formsystem	N		•	
Konturenschneiden		•		
Rollschermesser		•		
Quetschmesser		•		
Korrosionsbeständige Greiferkette		•		
Zentralschmierung		•		
Zentralschmiersystem		•		
Kettenreinigungsprogramm		•		
Datendrucker		•**		
Etikettierer		•**		
Produkt-Dosiersystem	•**		•	
Sauerstoffgehalt über 21 % möglich		•		

*Abhängig von verschiedenen Faktoren. ** Abhängig von der Gesamtkonfiguration der Maschine. *** Mit Vorheizung, Abzugslänge - 50 % der max. Länge

Tiefziehmaschine mit abweichenden Parametern auf Anfrage.

SC 330

SC 330 L
SC 330 LS



SPEZIFIKATION

	SC 330	
Maschinenlänge (mm)	6200	7200
Folienbreite (mm)	320, bis 600	320, bis 610
Abzugslänge (mm)***	120 - 700	
Maximale Ziehtiefe (mm)	200*	
Ladebereich max. (Takte)	3 - 6	4 - 8
Querschneiden (Anzahl)	1 - 4	
Maximale Leistung (Takte/min)	6 - 14 *	
Material Oberfolie	Weichfolie, Papier	
Material Unterfolie	Hartfolie, Weichfolie, Aluverbundfolie	
Oberfolie	bis zu 100	
Unterfolie	bis zu 1000	
Max. Rollendurchmesser (mm)	400, "Jumbo" - 1000	
Förderbandmotor	servomotor 1 - 4 kW	
Vakuumpumpe (m3/h)	bis zu 400	
Benötigte Leistung (kW)	4 - 12	
Druckluft (bar)	6 - 8	
Kühlsystem (L/h)	150 - 200	
Steuerung	„Allen-Bradley“ SPS-Steuerung + Farb-LCD-Touchscreen (TFT, Touchscreen)	

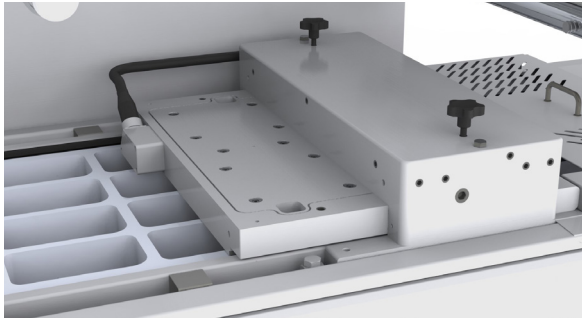
OPTIONEN

	L	LS
Geschlossenes Kühlsystem		•
Schutzgas-Zuführsystem		•
Fotozelle zum Positionieren gedruckte Oberfolie		•
Posiform-Formsystem		•
Konturenschneiden		•
Rollschermesser		•
Quetschmesser		•
Korrosionsbeständige Greiferkette		•
Zentralschmierung		•
Zentralschmiersystem		•
Kettenreinigungsprogramm		•
Datendrucker		•**
Etikettierer		•**
Produkt-Dosiersystem		•
Sauerstoffgehalt über 21 % möglich		•

*Abhängig von verschiedenen Faktoren. ** Abhängig von der Gesamtkonfiguration der Maschine. *** Mit Vorheizung, Abzugslänge - 50 % der max. Länge

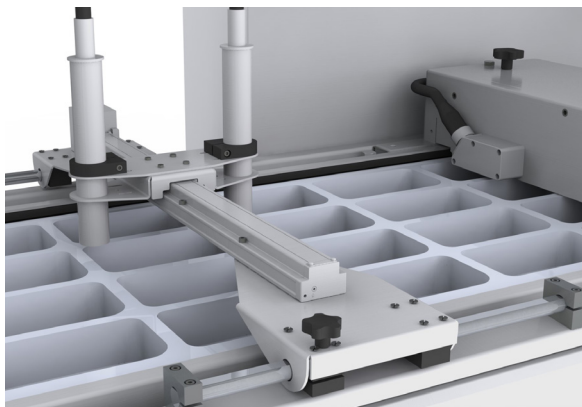
Tiefziehmaschine mit abweichenden Parametern auf Anfrage.

OPTIONEN



DIE KONTURVERSIEGELUNGSPLATTE IN DER SIEGELSTATION ERMÖGLICHT EINEN SCHNELLEREN WECHSEL ZU EINEM ANDEREN FORMAT:

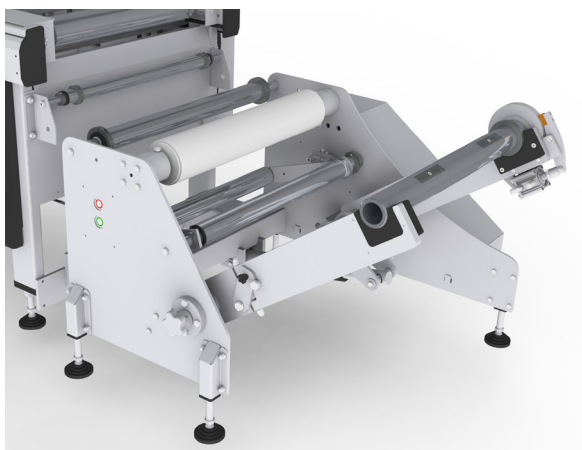
- Bei Verwendung einer großen Anzahl von Formaten
- Bei Bedarf häufig die Schweißplatte wechseln
- Für Formate mit großen Abzügen



TINTENSTRAHLDRUCKER WERDEN HÄUFIG ZUM DRUCKEN VON DATUMSANGABEN UND MARKIERUNGEN

auf der oberen (und unteren) Folie verwendet. Je nach Aufgabenstellung werden verschiedene Montagemöglichkeiten für den Druckerkopf angeboten:

- Vor der Siegelstation
- An der Verlängerung zwischen Siegelstation und Kreismesser
- Stationär
- Mit einer Traverse – Bewegung auf einer Achse oder auf zwei Achsen



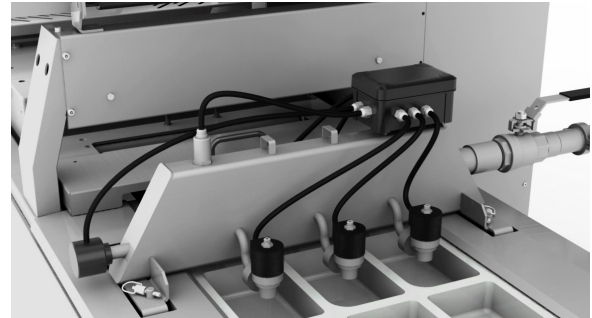
AUTONOME ABWICKELEINHEIT DER UNTEREN FOLIE:

- Mechanismus zur Arbeit mit Filmrollen mit großem Durchmesser «Jumbo» - bis zu einem Meter
- Rahmen und Rollen aus Edelstahl
- Folienspannungsregelung durch einen Sensor
- Einer der beiden Tragarme, die beim Austausch einer Filmrolle um 90° schwenkbar sind
- Walze mit Elektromotor sorgt für Folienabwicklung

OPTIONEN

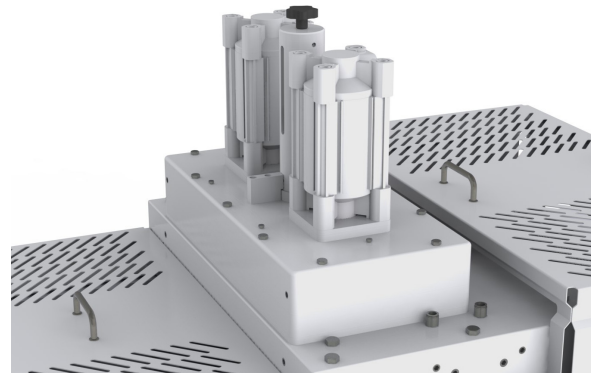
ÖLDOSIERUNGSSYSTEM WIRD VERWENDET, UM ÖL PRÄZISE IN DIE GEFORMTEN SCHALEN ZU DOSIEREN:

- Edelstahlrahmen, Kupplungen und Ventile
- System ist leicht abnehmbar zur Reinigung
- Dosiereinheit hebt sich bei jedem Zyklus an, um eine bessere Ölfüllung in die Schale zu verbessern
- Temperatur- und Drucksensoren, für den richtigen Dosierprozess



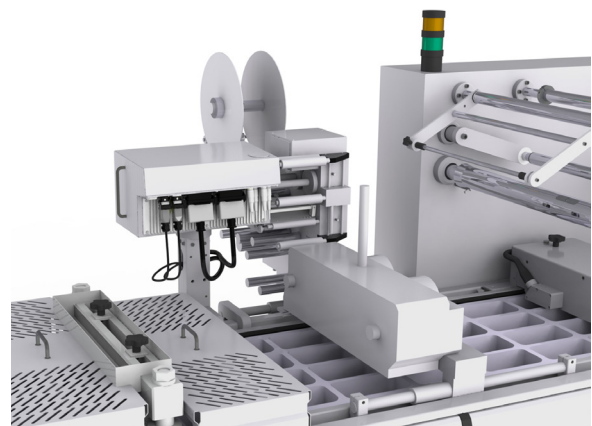
DIE UMFORMUNG MIT BEHEIZUNG WIRD VERWENDET, UM EINE REIBUNGSLOSE UND QUALITATIV HOCHWERTIGE UMFORMUNG ZU GEWÄHRLEISTEN:

- Wird für Hartfolien verwendet, wenn die Umformtiefe mehr als 40 mm beträgt
- Wird für flexible Folien mit einem bestimmten Verhältnis der Schalen-Tiefe verwendet
- Tiefenregulierungsmöglichkeiten mit Schraubgriff
- Tiefenfixierung des Federkolbens
- Teflon-Stempelköpfe für bessere Qualität der geformten Schale



KREUZ- ODER INLINE-BAHNETIKETTIERSYSTEME FÜR OBERE, UNTERE ODER BEIDE FOLIEN:

- Das System kann auf der Verlängerung des Rahmens zwischen der Dichtstation und den Kreismessern oder auf der Oberseite des Schaltschranks montiert werden
- Etikettiersystem kann mit Thermotransfer- oder Tintenstrahldruckern ausgestattet werden
- Variable Abmessungen und Positionierung des Etiketts möglich





SIA SCANDIVAC



Plienciema Straße 16, Marupe,
Marupes novads, LV-2167, Lettland



Telefon: +371 639 23813
Fax: +371 639 60316



info@scandivac.com



www.scandivac.com

SCANDIVAC ist eine Marke der Firma SIA SCANDIVAC, die 1991 gegründet wurde. Das Unternehmen stellt mehrere Modelle von Tiefziehmaschinen sowie zusätzliche Einheiten verschiedener Arten von Verpackungsanlagen her. In mehr als 25 Jahren hat das Unternehmen Verpackungsmaschinen in die USA, Südafrika, Panama, Russland, Großbritannien, Schweden, Finnland, Norwegen, Deutschland, die Niederlande, Litauen, Estland und andere europäische Länder exportiert.

In enger Zusammenarbeit mit Partnern und Kunden wird viel Aufmerksamkeit der Entwicklung und Verbesserung von Tiefziehmaschinen geschenkt. SCANDIVAC liefert Geräte für fleisch-, milch- und fischverarbeitende Industrie, sowie für pharmazeutische und sonstige Unternehmen.