



A & D

Verpackungsmaschinenbau GmbH

Füller KF

Modulbauweise bis 32 Dosiereinheiten





A & D

Verpackungsmaschinenbau GmbH

Füller KF und seine Vorteile:

- CIP - Reinigung
- Modulbauweise
- 4 bis 32 Dosiereinheiten
- Hohe Produktionsleistung
- Optimale Bewegungsabläufe
- Große Formatflexibilität
- Minimale Umrüstzeiten
- Dosierbereich von 10 bis 1000 ml
- Robuste und betriebssichere Ausführung
- Modernste Technik und Steuerung
- Gute Übersicht und Zugänglichkeit
- Minimaler Platzbedarf



Produktvielseitigkeit

Beispiele:

Milch, Buttermilch, Dickmilch, Schlagsahne, Saure Sahne, Naturjoghurt, Fruchtjoghurt, Cottage Cheese, Schmelzkäse, Kochkäse, Frischkäse, Quark, Pudding, Kakao, Honig, Konfitüre, Butter, Margarine, Pasteten, Halbfettprodukte etc.

Technische Daten:

Dosierbereich:	10 bis 1000 ml
Dosiergenauigkeit:	+/- 0,5 %
Heißabfüllung bis	90° C
Mehrere Produktsorten gleichzeitig möglich	
Dosiermedium:	alle flüssigen und pastösen Produkte
Steuerung:	Siemens SPS