

Comeck

**MATÉRIEL POUR LA MISE EN FORME DE CHEWING-GUM
ET PÂTES SIMILAIRES.**

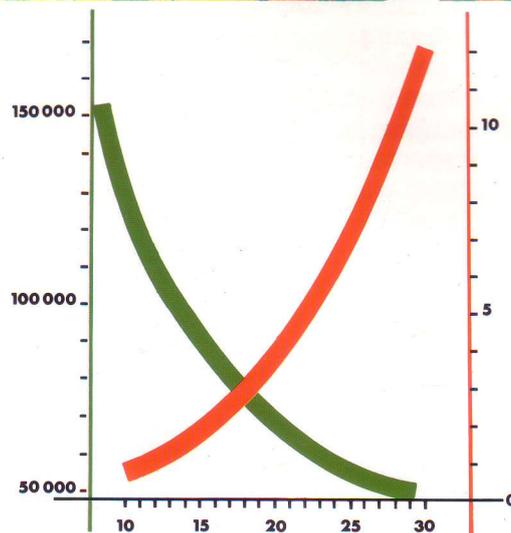


LIGNE LABS

Nombre de billes/h.

Number of balls/h.

Kugeln/Std.



Poids/bille

Weight/ball

Gewicht/kugeln

Ø de la bille

Ø ball

Ø kugeln

Production horaire et poids des billes en fonction de leur diamètre (35 cycles/min).

Out put and weight of balls related to their diameter (35 cycles/min).

Stunden leistung und gewicht des kugeln im verhältniss deren Ø (35 schläge/min).

Diagramme permettant de déterminer la production d'un pilulier pour des billes rondes à paroi fine.

Ce diagramme est donné à titre indicatif. Pour connaître la production avec précision, veuillez nous consulter.

Dans le souci d'améliorer nos machines, nous nous réservons le droit de modifier telle ou telle caractéristique décrite dans ce prospectus.

Tous les échantillons représentés sur la page de garde ont été réalisés sur notre pilulier.

Diagram to show production potential of a ball-machine for round thinwalled balls

This diagram gives the approximate production. We can supply more precise data upon request.

We reserve the right to make any modifications to the material described in this prospectus.

All samples shown on the end-page were made in our ball-machine.

In diesem Riss sind die Leistungen der Abrollmaschine typ PRS für die Herstellung von dünnwandigen Hohlkugeln ersichtbar.

Diese Angaben sind annähernd.

Für diesbezügliche präzise Zahlen, auch von anderen Produkten bitten wir um Anfrage.

Im Rahmen fortschrittlicher Verbesserungen sind an den Anlagen Typ IAB S Abänderungen, gleich welcher Art, vorbehalten.

Die auf der Vorseite abgebildeten Muster sind auf unsere Anlage hergestellt worden.



Comeck

MATÉRIEL POUR LA MISE EN FORME DE CHEWING-GUM
ET PATES SIMILAIRES.

4a, rue de la Couronne
Eckbolsheim B.P. 11

F-67038 Strasbourg-Cedex
Tél. (33) 88.78.22.38

Télex 890 812 F COMECK

INSTALLATION POUR LA PRODUCTION DE BILLES OU AUTRES FORMES DE RÉVOLUTION EN CHEWING-GUM, BUBBLE GUM, PÂTES A MÂCHER, RÉGLISSE, PATE D'AMANDE, ETC...

Ces articles peuvent être réalisés pleins, creux, avec ou sans fourrage (par exemple poudre effervescente, caramel, confiture, sirop, chewing-gum, pâte à mâcher...).

La nouvelle ligne IAB S est l'aboutissement de la longue expérience des installations IAB; elle est composée de l'extrudeur (1), du pilulier (2) et de la table oscillante (3).

(1) EXTRUDEUR 104 EX

Cet extrudeur produit un ou plusieurs boudins destinés à alimenter les piluliers.

Caractéristiques :

- 2 vis d'extrusion,
- 2 rouleaux alimenteurs contrarotatifs. Cette particularité améliore considérablement l'alimentation (fig. 1),
- chauffage/refroidissement par double enveloppe et circulation d'eau. Régulation par 2 thermostats agissant sur différentes zones.

Dispositifs additionnels (optionnels)

- Dispositif de lecture de pression avec régulation et seuil d'alarme,
- dispositif de gonflage pour boudins creux,
- dispositif F pour fourrage poudre (fig. 2),
- dispositif de pompage thermorégulé pour liquides et semi liquides.
- La coextrusion peut être obtenue avec une machine spécialement prévue à cet effet.

(2) PILULIER P.R.S.

Le pilulier transforme le boudin de pâte en formes de révolution.

Caractéristiques :

- une production accrue de 30 à 50 % par rapport aux anciens piluliers,
- les principaux réglages peuvent être effectués en marche (moment d'introduction, longueur de boudin),
- la vitesse de formage des articles est variable en continu indépen-

damment de la cadence, - les vitesses de l'extrudeur et du pilulier sont synchronisées grâce à un dispositif de régulation automatique.

(3) TABLE OSCILLANTE TO 4

La table TO 4 évacue les articles formés par le pilulier et évite leur déformation.

Caractéristiques :

- la fréquence d'oscillation de la table est réglable,
- la table oscille continuellement suivant un angle de travail et un angle de décharge,
- les angles de travail et de décharge sont réglables,
- les durées de la phase de travail et de décharge sont réglables,
- la table peut être refroidie par un groupe frigorifique.



MATERIAL FOR BALL-PRODUCTION OR OTHER FORMS OF REVOLUTION FOR CHEWING-GUM, BUBBLE-GUM, LIQUORICE, ALMOND PASTE, ETC...

These may be produced whole, hollow, with or without filling (e.g. fizzy powder, caramel, jam, syrup, chewing-gum...).

The new IAB S model is the result of long years of experience of IAB material. It consists of: (1) the extruder; (2) the ball machine; (3) the oscillating table.

(1) THE EXTRUDER 104 EX

This extruder produces one or more ropes to be fed into the ball-machine.

Characteristics :

- 2 extrusion screws,
- 2 counter-rotating feeder-rollers. This considerably improves feed-in (fig. 1),
- Heating and cooling through a double-lagged water system. Controlled by 2 thermostats acting on different areas.

Optional extras :

- pressure gauge with regulation and alarm zone,

- inflating system for hollow rope,
- powder-filling system F (fig. 2),
- thermo-regulated pumping system for liquids and semi-liquids,
- co-extrusion can be obtained using a special machine.

(2) THE BALL-MACHINE PRS

The ball-machine transforms rope into revolution forms.

Characteristics :

- production 30-50 %, up on the old ball-machine,
- the main adjustments can be carried out while the machine is in operation (feed-in speed, rope-length),
- the forming-speed is variable and independent of the cadence,
- the extruder and ball-machine speeds are synchronised by an automatic regulation system.

(3) OSCILLATING TABLE TO 4

The oscillating table removes

articles formed by the ball-machine and prevents them being deformed.

Charateristics :

- the frequency of oscillation of the table can be regulated,
- the table oscillates continually through a work angle and a discharge angle,
- the work and discharge angles can be regulated,
- the length of the work and discharge phases can be regulated,
- the table is cooled by a refrigeration unit.