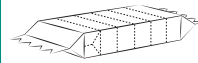


Hochleistungs-Verpackungsanlage für vorgeformte Produkte in Bodenfaltung. Die direkte Anbindung einer Schlauchbeutelmaschine ermöglicht die Gruppierung der Einzelprodukte und deren gleichzeitige Zweitverpackung.

# HCW4 + FPC5



Bodenfaltung  
Erstverpackung



Schlauchbeutel  
Zweitverpackung

## Produkte




- Für Tellervereinzelung geeignete vorgeformte Produkte
- Hartzucker (gefüllt und ungefüllt)
- Eclair
- Toffees

## Leistung

- bis zu 1500 Einzelprodukte/min



## Formatbereich

 	<p><b>Einzelprodukte:</b>            Länge: 18– 40 mm            Breite: 12– 25 mm            Höhe: 8– 16 mm</p> <p><b>Stangenformation</b>            Länge: 44–130 mm            Breite: 18– 40 mm            Höhe: 12– 25 mm</p>
	<p>Anzahl Produkte im Päckchen:            2–16 Stück</p> <p>Ø: 12–25 mm            Höhe: 8–16 mm</p>

# HCW4 + FPC5

## Packmittel

- HCW4:
  - Wachspapier
  - Zellglas
  - Polypropylen
  - Aluminium/Papier kaschiert
- FPC5:
  - Kaltsiegelfolie
  - Heißsiegelfolie

## Packmittelmaße

- HCW4:
  - Rollendurchmesser: bis 400 mm
  - Rollenbreite: bis 100 mm
  - Kerndurchmesser: 70–76,2 mm
- FPC5:
  - Rollendurchmesser: bis 400 mm
  - Rollenbreite: bis 160 mm
  - Kerndurchmesser: 75–76,2 mm

## Medien

- Elektrischer Anschlusswert: 22 kVA
- Druckluftverbrauch: 6 m<sup>3</sup>/h; 700 kPa

## Abmessungen

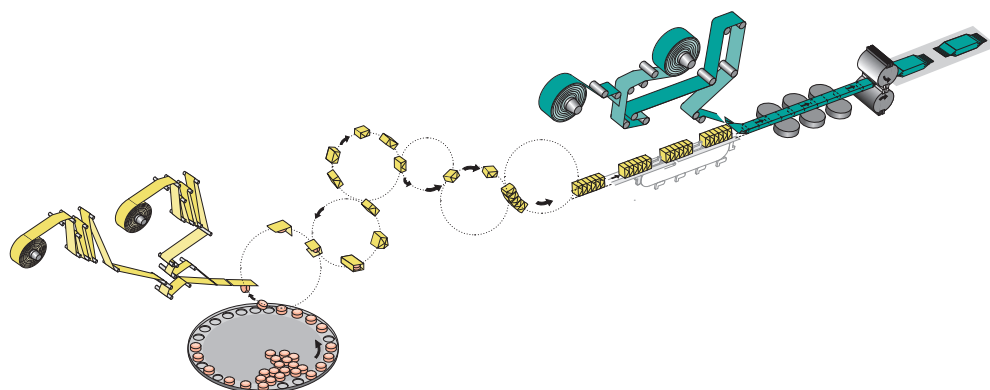
- Maschine:
  - Länge: 6350 mm
  - Breite: 2730 mm
  - Höhe: 2060 mm
- Schaltschrank
  - Länge: 4200 mm
  - Breite: 500 mm
  - Höhe: 2240 mm

## Gewicht

- Maschine: 6500 kg
- Schaltschrank: 1170 kg

## Kombination

Neben der manuellen Beschickung ermöglichen die Zuführsysteme von Theegarten-Pactec die direkte Synchronisation der Verpackungsmaschinen mit der Herstanlage.



## Funktionsweise/Ausstattungsmerkmale

### HCW4

- schonende Verarbeitung empfindlicher Produkte auf Grund des kontinuierlichen Arbeitsprinzips
- Produktzuführung durch mehrstufiges Sortiersystem zum Aussondern nicht maßhaltiger Produkte sowie von Zuckergruß und Produktsplittern
- Servosteuerung mit SPS-Funktionen
- Reduzierung der Produktübergaben durch Direktentnahme aus dem Vereinzelungsteller bei gleichzeitiger Packmittelzuführung im Entnahmerad
- Blasluftvorrichtung zur Stabilisierung von Polypropylen-Folien
- Packmittelabschaltung bei Leertakt
- automatisches Spleißen bei Packmittelrollenwechsel zur Vermeidung von Stillstandszeiten
- Aussondern von gespleißten, fehlerhaften und ungewickelten Produkten
- servomotorgetriebener Packmittelabzug, Packmittelmesser und Packmittelrollenhalter
- Pneumatische Zentrier- und Spannvorrichtungen für Packmittelrollen
- Heizrad zum Ansiegeln der Faltung
- Automatische Temperaturregelung der Siegelwerkzeuge
- Abschnwenken der beheizten Siegelwerkzeuge bei Maschinenhalt
- Servogetriebene Produktgruppierung zur Vermeidung unvollständiger Stangenformationen
- Servogetriebener Transfer der Produktgruppen an kontinuierliche oder diskontinuierliche Zweitverpackungsmaschine
- Drucklose Wasserreinigung

### FPC5

- Servogetriebene Mitnehmerkette zur kontinuierlichen Zuführung der gruppierten Einzelprodukte in die Zweitverpackungsmaschine
- Pneumatische Zentrier- und Spannvorrichtungen für Packmittelrollen
- manuelle oder automatische Bahnkantenregelung
- Servogetriebene Packmittelvorabzug für druckbildgenaues Spleißen bei voller Maschinengeschwindigkeit zur Minimierung der ausgeschleusten Produkte
- Druckbildzentrierung, Klebestellenerkennung, Codiereinrichtung, Aufreißhilfe
- Längssiegeleinrichtung für Kalt- oder Heißsiegeln
- Quersiegeleinrichtung für Kalt- oder Heißsiegeln mit bis zu vier Siegelbacken
- Quersiegeleinrichtung längs, quer oder glatt profiliert
- Abgabeband mit separatem Antrieb
- Oberband
- Fehlpackungsauswerfer durch Blasdüsen
- Leerbeutelabsaugung
- Optimale Zugänglichkeit für Bedienung, Wartung und Reinigung
- Touchscreen basierte Bedienung
- In der Regel eine Bedienperson pro Anlage
- Schutzgrad IP 54