

Hochleistungs-Verpackungsanlage für Stangenverpackung.
Die Produkte werden vom Strang geschnitten, in Falteinschlag gewickelt und gleichzeitig in Päckchen verpackt.

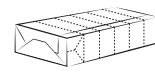
WHF2 + F3



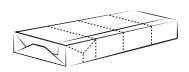
Bodenfaltung
Erstverpackung



Seitenfaltung
Erstverpackung



Hochkantpäckchen
Zweitverpackung



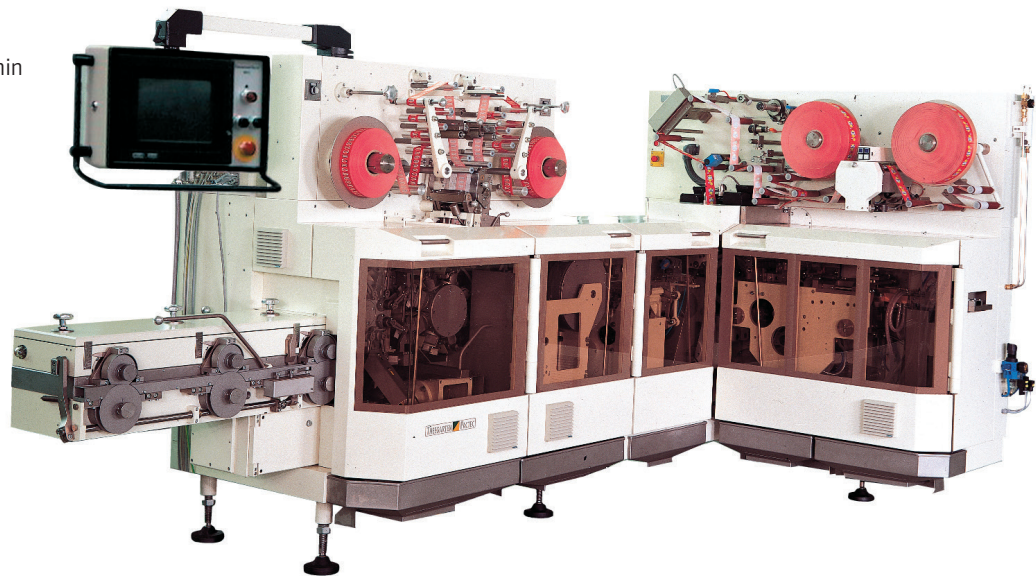
Flachkantpäckchen
Zweitverpackung

Produkte

- Hart- und Weichkaramellen
- Toffees
- Kaubonbons
- Kaugummi

Leistung

- bis zu 1800 Einzelprodukte/min
- bis zu 300 Päckchen/min



Formatbereich



WHF2:

Länge: 18– 40 mm

Breite: 12– 25 mm

Höhe: 6– 16 mm

F3:

Flachpäckchen

Länge: 44– 140 mm

Breite: 18– 40 mm

Höhe: 6– 16 mm

Hochkantpäckchen

Länge: 44– 140 mm

Breite: 18– 30 mm

Höhe: 12– 25 mm

Anzahl Produkte im

Päckchen:

Flachpäckchen:

3– 8 Stück

Hochkantpäckchen:

3– 16 Stück

WHF2 + F3

Packmittel

- Wachspapier
- Aluminium/Papier kaschiert
- Polypropylen (F3)

Packmittelmäße

- WHF2:
 - Rollendurchmesser: bis 350 mm
 - Rollenbreite: bis 120 mm
 - Kerndurchmesser: 70–76,2 mm
- F3:
 - Rollendurchmesser: bis 350 mm
 - Kerndurchmesser: 70–76 mm
- Aufreißfaden:
 - Rollendurchmesser: bis 120 mm
 - Rollenbreite: bis 100 mm
 - Kerndurchmesser: 29 mm

Medien

- Elektrischer Anschlusswert: 10 kVA
- Druckluftverbrauch: 1 m³/h; 600 kPa
- Kühlwasser: 0,15 m³/h

Abmessungen

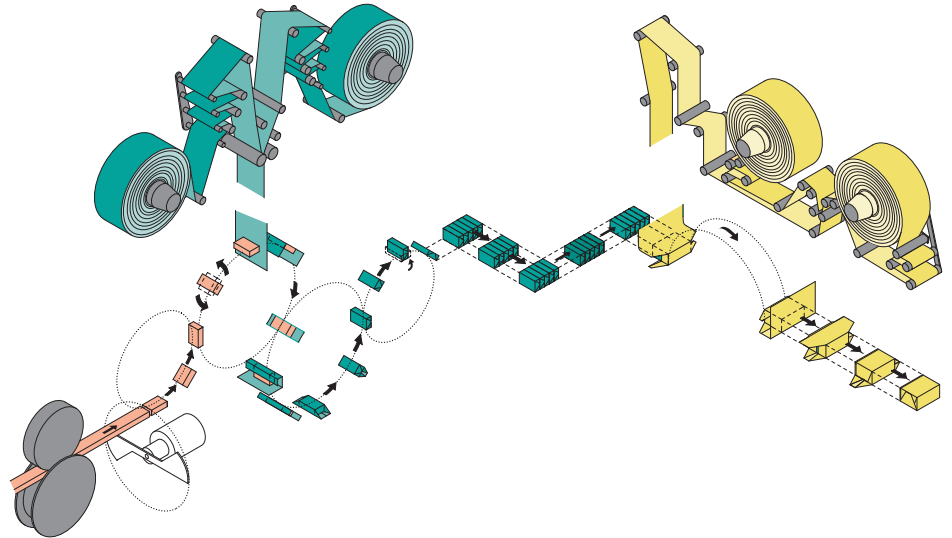
- Maschine:
 - Länge: 5300 mm
 - Breite: 2230 mm
 - Höhe: 1790 mm
- Schaltschrank
 - Länge: 1200 mm
 - Breite: 500 mm
 - Höhe: 2000 mm

Gewicht

- Maschine: 4600 kg
- Schaltschrank: 400 kg

Kombination

Je nach Produkt ist eine Kombination mit Kegelroller und Ausziehmaschine (Toffees, Hart- und Weichkaramellen) oder Extruder und Kühltunnel (Kaugummi- und Bubble-Gum-Produkte, Kaubonbons) vorgesehen. Bei Bedarf kann die WHF2 auch mit einer Päckchenmaschine, Typ F4 kombiniert werden.



Funktionsweise/Ausstattungsmerkmale

- Schneiden und Verpacken von Produkten in Falteinschlag mit gleichzeitiger Weiterverpackung in Flach oder Hochkantpäckchen
- Servosteuerung mit SPS-Funktionen
- schonende Verarbeitung empfindlicher Produkte auf Grund des kontinuierlichen Arbeitsprinzips
- Durch die kontinuierliche Arbeitsweise niedriger Geräuschpegel auch bei höchster Arbeitgeschwindigkeit
- Voregalisierer und rotierende Schneidvorrichtung
- automatisches Spleißen bei Packmittelrollenwechsel zur Vermeidung von Stillstandszeiten
- Pneumatische Zentrier- und Spannvorrichtungen für Packmittelrollen
- Packmittelabzug, Packmittelmesser und Strangzuführung mit Servomotor angetrieben
- Packmittelabschaltung bei Leertakt
- zentrale Schmierung mit Druck- und Temperaturüberwachung
- Elektronische Geschwindigkeitsregelung
- Automatische Temperaturregelung der Siegelwerkzeuge
- Alle elektrischen und elektronischen Elemente in separatem gemeinsamen Schaltschrank

- Optimale Zugänglichkeit für Bedienung, Wartung und Reinigung
- Touchscreen basierte Bedienung
- In der Regel eine Bedienperson pro Anlage
- Schutzgrad IP 54

F3

- Fotoelektrische Druckbildzentrierung
- System zur Einbringung eines Aufreißfadens
- Aussondern unvollständiger Produktgruppen vor der Zweitverpackung
- Fehlpackungsauswerfer

Optionen

- Fotoelektrische Druckbildzentrierung für Einzelprodukte
- Bahnkantenregelung
- Codiervorrichtung für Päckchen