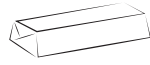


Verpackungsmaschine für Schokoladenriegel in Brieffaltung mit oder ohne Banderole. Die besondere schonende Verarbeitung der Produkte ermöglicht das Verpacken im Hochleistungsbereich.

CFW-S



Brieffaltung



Brieffaltung
mit Banderole

Produkte

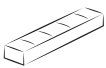
- gegossene Schokoladenprodukte
- überzogene Schokoladenprodukte
- Waffeln

Leistung

- bis zu 800 Produkte/min



Formatbereich



Länge: 25– 150 mm
Breite: 15– 50 mm
Höhe: 5– 25 mm

CFW-S

Packmittel

- Aluminiumfolie
- Aluminiumverbundfolie
- Polypropylen
- Papier (Banderole)

Packmittelmaße

- Rollendurchmesser: bis 350 mm
- Kerndurchmesser: 70–76,2 mm

Medien

- Elektrischer Anschlusswert: 22 kVA
- Druckluftverbrauch: 1,5 m³/h; 600 kPa
- Kühlwasser: ca. 0,15 m³/h
- Temperatur: 10 ... 15°C
- Druck: min. 200 kPa

Abmessungen

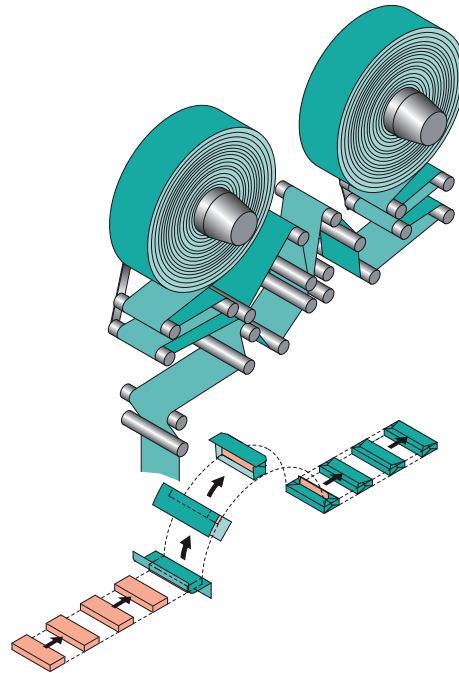
- Maschine:
 - Länge: 5200 mm
 - Breite: 1350 mm
 - Höhe: 2490 mm
- Schaltschrank
 - Länge: 1800 mm
 - Breite: 500 mm
 - Höhe: 2100 mm

Gewicht

- Maschine: 3100 kg
- Schaltschrank: 550 kg

Kombination

Anstelle einer direkten Verknüpfung mit der Riegelherstellungsanlage kann die Maschine auch mit anderen Zuführsystemen, z. B. Abnahme der ausgeformten Riegel von Platten geliefert werden. Eine Synchronisation mit nachgeschalteten Kartonier- oder Einschachtelmaschinen ist ebenfalls möglich.



Funktionsweise/Ausstattungsmerkmale

- elektronische Regelung der einzelnen Bandstufen der Produktzuführung
- exakt aufeinander abgestimmte Fördergeschwindigkeiten der Bandstufen gewährleisten einen stauminimierten Produkttransport
- schonender Transfer der Produkte zwischen den einzelnen Bandstufen durch überlappende Transportbänder – keine Messerkanten zwischen den Bandstufen
- wassergekühlte Zuführkomponenten zur Vermeidung von Produktbeschädigungen
- werkzeuglose Schnellwechselsysteme der Zuführ- und Faltkomponenten zur schnellen Reinigung, Wartung und Formatumstellung
- optimale Produktschonung durch tragenden Transfer der Produkte vom Zuführband in den Packkopf
- Kompensation von Produkttoleranzen durch federgelagerte Haltebacken im Packkopf
- automatisches Spleißen bei Packmittelrollenwechsel zur Vermeidung von Stillstandszeiten
- Aussondern von gespleißten, fehlerhaften und ungewickelten Produkten
- pneumatische Zentrier- und Spannvorrichtungen für Packmittelrollen
- servotriebener Packmittelabzug und Packmittelmesser
- Blasluftvorrichtung zur Stabilisierung des Packmittels
- Servosteuerung mit SPS-Funktionen
- zentrale Schmierung mit Drucküberwachung
- alle elektrischen und elektronischen Elemente in separatem Schaltschrank

- Schnellwechselsysteme für das Packmittelmesser zur schnellen Reinigung und Wartung
- optimale Zugänglichkeit für Bedienung, Wartung und Reinigung
- Touchscreen basierte Bedienung
- der vollautomatische Betrieb ermöglicht die Bedienung mehrerer Maschinen durch einen Operator

Optionen

- fotoelektrische Erkennung der Druckmarke zur Steuerung des Packmittelabzugs, wodurch die Position des Druckbildes auf den Packungen immer identisch ist
- Erkennen von Klebestellen in der Packmittelbahn (Spleiß-Klebebänder) und Aussondern der entsprechenden Produkte
- automatische Bahnkantenregelung zur Zentrierung des Packmittellaufes
- zusätzliche Rollenhalter für ein zweites Packmittel (Banderole oder Innenwickler) mit automatischem Spleißer
- System zur Verarbeitung von zwei separaten Packmitteln (PP-Folien und Aluminium / Papier kaschiert), die mittels einer Leimvorrichtung auf der Maschine verklebt werden
- System zum Auftrag von Leimpunkten für den Verpackungsverschluss
- System zum Heißsiegeln der Packmittelfaltung
- 180° Wendevorrichtung am Produktauslauf der Maschine zur optimalen Anpassung an den Zweitverpackungsprozess