

# Hochgeschwindigkeits- kartonierung von Flaschen

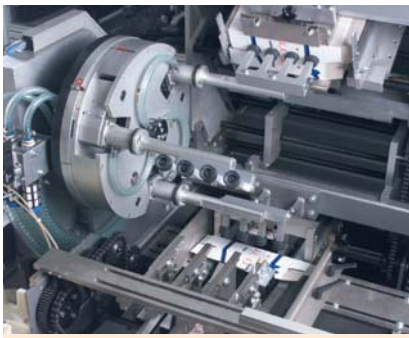
Höchste Leistung,  
schonendes Produkthandling.



**Mit der Einbindung von Flachbeutel- und -verschließmaschinen in eine synchronisierte Gesamtlinie bieten wir ganzheitliche Lösungen für das Verpacken von Schüttgütern in Flachbeutel mit anschließender Endverpackung an:**

- Zwei Flachbeutelmaschinen mit aufgebauten Schneckendosierern stellen inline Flachbeutel her, füllen Cappuccino-Pulver ab und verschließen die Beutel mit einer Kopfsiegelung
- Die Kreisgalisierer verteilen den Packungsinhalt gleichmäßig im Flachbeutel
- Die nachfolgenden Kontrollwaagen mit Tendenzregulierung zu den Schneckendosierern erfassen das Gewicht der einzelnen Flachbeutel

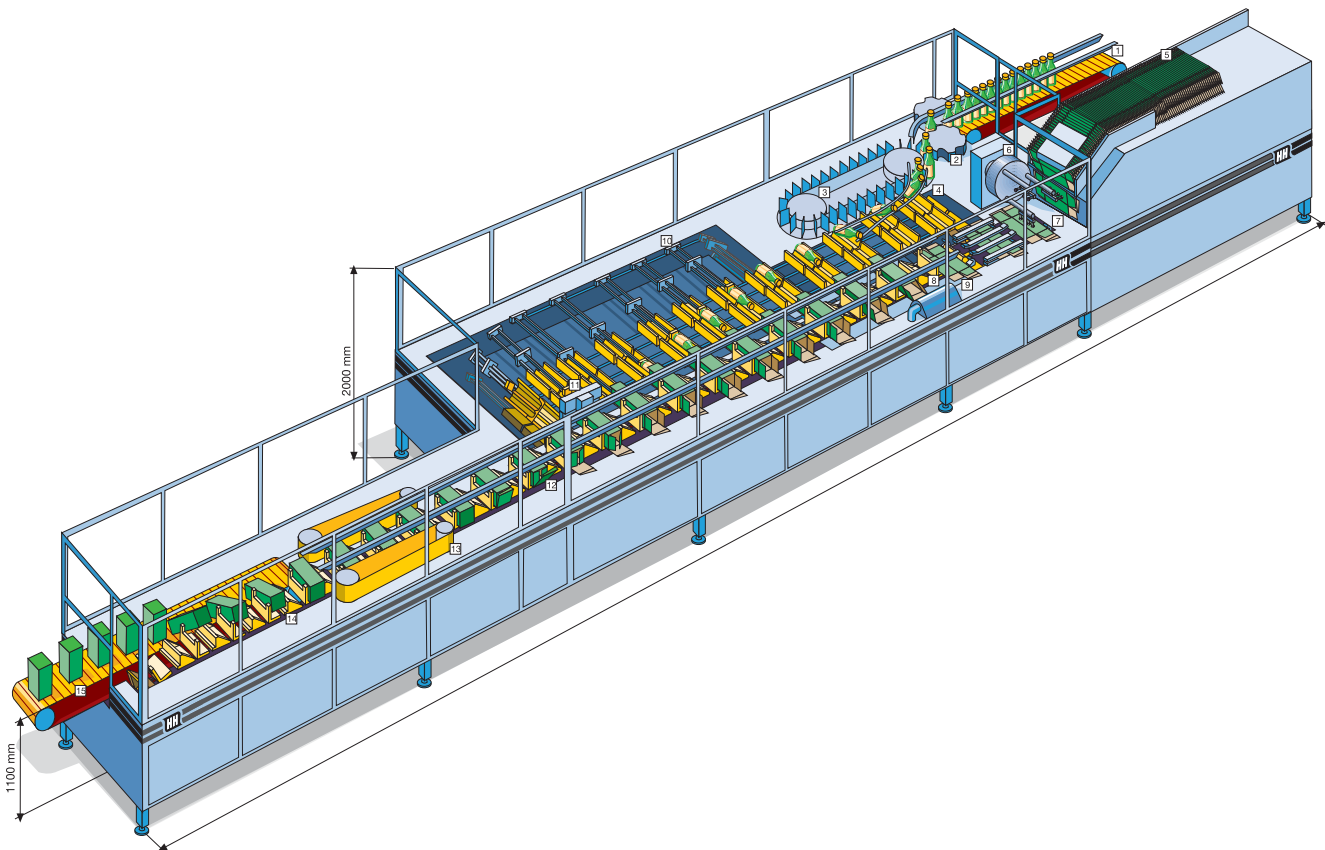
- Über zwei Duplex/4-fach-Stufenableger erfolgt das Gruppieren und das synchrone Ablegen der Beutel in die Packgutkette
- Die Beutelstapel gelangen über die Packgutkette zur Einschubstation der Kartoniermaschine. Dort werden die Beutel in die aufgerichtete Faltschachtel eingeschoben
- Nach dem Befüllen wird die Faltschachtel verschlossen und weitergeleitet



Übergabe der flachen Faltschachteln in die Faltschachtelkette



Zuführen und Umlegen von Flaschen in die Prismenkette



Ausführliche Informationen finden Sie in der Broschüre „Kundenspezifische Sonderlösungen“.

#### Technische Daten

##### Ausbringung:

##### Beutelfüll- und Verschleißmaschine

Je Maschine im Duplexbetrieb / 200 Flachbeutel / Minute

##### Kartoniermaschine Series BK 40

Kartonierung von bis zu 80 Faltschachteln / Minute

#### Produktionsablauf

- |                                           |                                                                     |
|-------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 1 Abwicklung Packstoff                    | 9 Kontrollwaage                                                     |
| 2 Vertikalsiegelung                       | 10 Übergabe                                                         |
| 3 Horizontale Siegelung                   | 11 Gruppierung im Duplex / 4-fach Stufenableger                     |
| 4 Schneiden Einzelbeutel                  | 12 Übergabe in Packgutkette                                         |
| 5 Beutelöffnung                           | 13 Entnahme und Aufrichten der Faltschachtelzuschnitte              |
| 6 Duplex-Schneckenkosierer                | 14 Einschub der Beutel in Faltschachtel und Faltschachtelverschluss |
| 7 Kopfsiegelung                           | 15 Auslauf und Gewichtskontrolle                                    |
| 8 Auslauf auf 2 Spuren Beutelegalisierung |                                                                     |