

Verpacken von Knopfzellen-Batterien

Tiefziehtechnik und Produkthandling mit höchster Präzision.



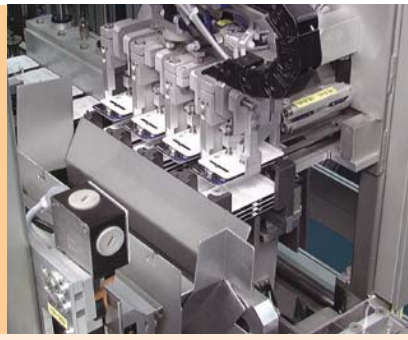
Bei der Entwicklung dieser Anlage stand die Rationalisierung des seitherigen Verpackungsprozesses sowie die Senkung der Stückkosten im Vordergrund. Des weiteren musste ein Schutzetikett in-line aufgebracht werden, welches vor einer vorzeitigen Entladung der Knopfzellen schützen soll.

Die Besonderheiten beim Verarbeiten von Knopfzellenbatterien sind:

- Verpackung von Zink-Air-Zellen und Standard-Knopfzellen mit unterschiedlichen Formaten in einer Anlage
- Wahlweises Verpacken von 2, 4 oder 6 Knopfzellen pro Einzelpackung
- Exakte Positionsgenauigkeit der einzelnen Blisternäpfe zueinander
- Aufbringen eines Schutzetikettes auf die Zink-Air-Zellen, um eine vorzeitige Entladung zu verhindern
- Endverpacken von 10 paarweise genesteten Blistern
- Aussteuerung der Stationen zur Kompensation der Foliendehnung



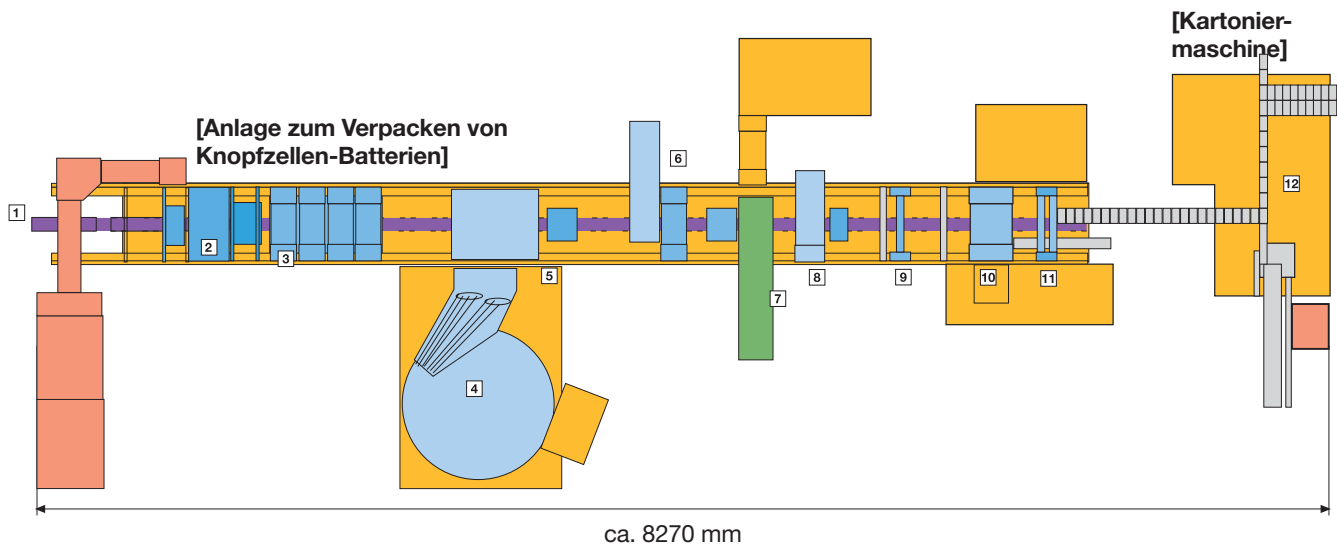
Übersetzen von Knopfzellen-Batterien in die tiefgezogene Folienbahn



Nesten und Stapeln der fertiggestellten Packungen über ein Greifersystem



Zuführung der Trägerkartonage und Einsetzen in die Produktkette



ca. 8270 mm

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

Technische Daten

Leistung: bis zu 500 Gutzellen / Minute
Formate: 3, 4 oder 6 Zellen / Packung
 10 genestete Packungen / Faltschachtel
 Format 1: Ø 11,6 mm / Höhe 5,4 mm
 Format 2: Ø 7,9 mm / Höhe 5,4 / 3,6 mm
 Format 3: Ø 5,8 mm / Höhe 3,6 / 2,1 mm

Produktionsablauf

- | | |
|------------------------------|--------------------------------|
| 1 Folienabwicklung | 7 Zuführen Trägerkarton |
| 2 Formstation | 8 Trägerkarton siegeln |
| 3 Kühlung | 9 Vorzug |
| 4 Zuführung Batterien | 10 Stanzen |
| 5 Einlegen Batterien | 11 Nesten und Stapeln |
| 6 Etikettieren | 12 Kartонierung |