

## TRAYPACKER | ContiLine



## TRAYPACKER | ContiLine

### Technische Leistungsmerkmale

- Durch den modularen Aufbau ist die A+F ContiLine – im definierten Formatbereich – an die kundenseitigen Produktarten, -abmessungen und Trayarten anpassbar.
- Die ContiLine ist speziell für Lebensmittelbetriebe konzipiert und überwiegend aus nicht rostenden Materialien gefertigt.
- Kontinuierlich arbeitende Verpackungsmaschine mit guter Flexibilität, die jenseits der Leistungsgrenze von getakteten Verpackungsmaschinen zum Einsatz kommt
- Kurze Lieferzeiten und unkomplizierte Installation durch umfangreiche Standardisierung
- Schnelle, zuverlässige Umrüstung durch den Einsatz von passgenauen Formatsätzen und Spindelverstellungen
- Niedrige Betriebskosten durch hochwertige, wartungsarme Ausführung

### Technische Daten

- **Produkte:** Getränkepackungen, Flaschen, Dosen, Faltschachteln
- **Gebindeleistung:** bis zu 60 Trays pro Minute
- **Gebindearten:** Offene Trays, WA Trays, Schultertrays
- **Gebindeabmessungen (LxBxH):**  
min. 86 x 154 x 60  
max. 310 x 410 x 270
- **Steuerung:**  
Schneider Electric oder optional Rockwell Allen Bradley

### Funktionsbeschreibung

#### Produktzuführung und Gruppierung

Die einbahnig zugeführten Packungen werden über eine servomotorische Weiche entsprechend der Packformation auf mehrere Einlaufbahnen verteilt. Je nach gewünschter Packformation erfolgt der Zulauf der Packungen im rechten Winkel bzw. parallel zur Kartonlinie. Im Falle einer parallelen Zuführung von zwei Füllmaschinen kann ein A+F ContiLine-Gruppiermodul die Verteilung der Packungen formationsgerecht übernehmen. Die entsprechend der Packformation vorgegrupperten Produkte werden durch eine umlaufende Stabkette auf den Trayzuschnitt geschoben.

#### Traylinie

Die Trayzuschnitte werden über einen Mitnehmerförderer von unten zugeführt. Das Zuschnittmagazin befindet sich seitlich neben der Maschine. Die Aufnahmekapazität des Zuschnittmagazins inklusive eines vorgeschalteten Pufferplatzes beträgt bis zu 330 Zuschnitte. Die gestapelten Zuschnitte werden über Riemen vereinzelt und in den Mitnehmerförderer transportiert. Die Packungen werden zusammen mit dem Trayzuschnitt in die servomotorisch gesteuerte Mitnehmerkette transportiert, wo der Trayzuschnitt im Durchlauf kontinuierlich um das Produkt herumgefaltet und mit Heißleim verklebt wird. Die Kartonbreiten- und Kartont Höhenverstellung erfolgt vollautomatisch über Servoantriebe. Die Kartont Längenverstellung erfolgt manuell über Spindeln, optional ist auch hier eine servomotorische Verstellung lieferbar.

#### Maschinenausführung

Das Maschinengerüst ist aus V2A-Vierkantrrohr als verschlossene Schweiß- und Schraubkonstruktion gefertigt. Die Verkleidung besteht aus durchsichtigem Polycarbonat gefertigten Schwenktüren. Die Maschinenbedienung erfolgt mit Touchpanel mittels grafischer Anzeige.

#### Qualität

A+F setzt auf perfekte Verarbeitung und Langlebigkeit der verwendeten Anlagenkomponenten. Bei Zukaufteilen achten wir auf besten Industriestandard, um die von A+F bekannte Zuverlässigkeit zu garantieren. Zudem wird jede Verpackungsanlage vor Auslieferung mit Original-Probematerial am Produktionsstandort eingefahren und einer dokumentierten Endprüfung unterzogen.

**A+F Automation + Fördertechnik GmbH**  
Industriestraße 11-13 | 32278 Kirchlengern  
Tel. +49 5223 8791 0 | Fax +49 5223 8791 11  
info@af-gmbh.de

[www.af-gmbh.de](http://www.af-gmbh.de)

