

## ❖ Thürlings »80B«

Die Beutelherstell, Öffne- und Verschließmaschine „Thürlings 80B“ fertigt Flachbeutel, Seitenfaltbeutel oder gesiegelte Bodenbeutel von Folienrolle.



## Die Beutelherstell- und Verschleißmaschine „Thürlings 80B“ fertigt Flachbeutel, Seitenfaltbeutel oder gesiegelte Bodenbeutel von Folienrolle.

Die Maschine wird je nach Kundenwunsch mit einem von THÜRLINGS entwickelten Verschlusssystem ausgerüstet. In Sonderfällen können sogar zwei Beutelverschleißeinrichtungen zur wahlweisen Nutzung eingebaut werden. Auch eine automatische Beutelübergabe an nachgeschaltete, externe Beutelverschleißmaschinen ist gegeben. Die Verpackungsmaschine „80B“ zeichnet sich durch eine robuste, geschlossene Bauweise, einen großen Beutelformatbereich, einfache Formatumstellung, vielfache Füllmöglichkeiten und hohe Leistung aus. Die maximale Kapazität beträgt 60 Btl./min und ist von der Folienqualität, der Folienstärke, der Siegelfähigkeit, der Beutellänge und vom Produktfüllverhalten abhängig.

### Füllgüter/Einsatzmöglichkeiten

Thürlings Verpackungsmaschinen finden hauptsächlich Einsatz für die Verpackung von Schüttgütern und frei fließenden Produkten, aber auch großstückige Teile und pastöse Medien werden verarbeitet. Durch die geringe Füll-/Fallhöhe ergeben sich sehr günstige Bedingungen für bruchempfindliche oder staubende Produkte. Zur manuellen Befüllung stehen, je nach Beutelverschleißsystem, bis zu drei Füllstellen zur Verfügung. Alle automatischen Abfüllanlagen können synchronisiert werden. Für besonders problematische Produkte kann Thürlings eine breite Palette von Hilfseinrichtungen anbieten.

### Arbeits- und Konstruktionsmerkmale

Die Thürlings 80B fertigt Beutel von Folienrolle und übergibt diese an einem horizontalen, inter-mittierend drehenden Teller. Dort werden die Beutel aufgespannt und an max. drei Positionen zur Befüllung präsentiert. Die Befüllung kann manuell oder durch eine synchronisierte, automatische Abfüllanlage erfolgen. Mit dem eingebauten Beutelverschleißsystem werden die gefüllten Beutel verschlossen und an ein Abtransportband weitergegeben. Die kundenseitig gewählte Art des Beutelverschlusses richtet sich nach Beutelart und Füllprodukt.

#### Mögliche Beutelverschleißsysteme:

Mögliche Beutelverschleißsysteme:	Leistung bis max.:
★ Clipkopf für „Standardclip“ (Clipband mit 2 eingelegten Metalldrähten)	60 Btl./min
★ Clipkopf mit „Clipsiegeleinrichtung“ (Kunststoffclipband mit/ohne Metalldraht)	60 Btl./min
★ Mono-Clipkopf (2,5 mm starker Al-Draht-Clip)	50 Btl./min
★ Twistkopf (1 Draht mit Kunststoff-/Papierumhüllung)	50 Btl./min
★ Heißsiegelstation (Schweißstation für an der Öffnung flachgezogene Beutel)	50 Btl./min
★ Heißsiegelstation mit Reiteraufsetzeinrichtung (für flachgezogene Beutel)	50 Btl./min
★ Automatische Übergabe an Thürlings Verschleißmaschine 85B	50 Btl./min
★ Automatische Übergabe an externe Beutelverschleißmaschine	60 Btl./min

#### Technische Daten

Beutelarten:	Flachbeutel, Seitenfaltbeutel, gesiegelte Standbodenbeutel
Materialvoraussetzungen:	Beidseitig siegelfähige OPP-Folie, Laminat bzw. faconbeschichtetes Papier, 40-100 µm. Die Folie sollte antistatisch ausgerüstet sein.
Beutelformate:	(abhängig von Beutelart)
Breite:	60-160 mm / Tiefe: 40-100 mm / Höhe Standbodenbeutel: 190-320 mm
Abzugslänge Folie:	220-420 mm
Stapelbreite:	60-160 mm
Stapelbreite:	60-160 mm

≥ 15

≤ 160

Versatz der Längsnaht:	max. 60 mm
Rollendurchmesser:	max. 600 mm
Beutelfüllgewicht:	max. 500 g, höher auf Anfrage
Clipband:	Papier- und Kunststoff-Clipbänder, Breite 8 mm mit 2 Drahteinlagen 0,4-0,8 mm Ø
Rollengröße Clipband:	Ø innen 150 mm, Ø außen 350 mm
Etiketten:	Länge 62-90 mm, Breite 24-70 mm (andere Abmessungen auf Anfrage)
Rollengröße Etiketten:	Ø innen 70 mm, Ø außen 400 mm
Stromdaten:	230/400 V; 3Phasen/ 50 Hz; 7,5 kW
Pneum. Anschlußwerte:	6 bar
Lackierung:	Standard RAL 1013
Gewicht:	ca. 2500 kg

