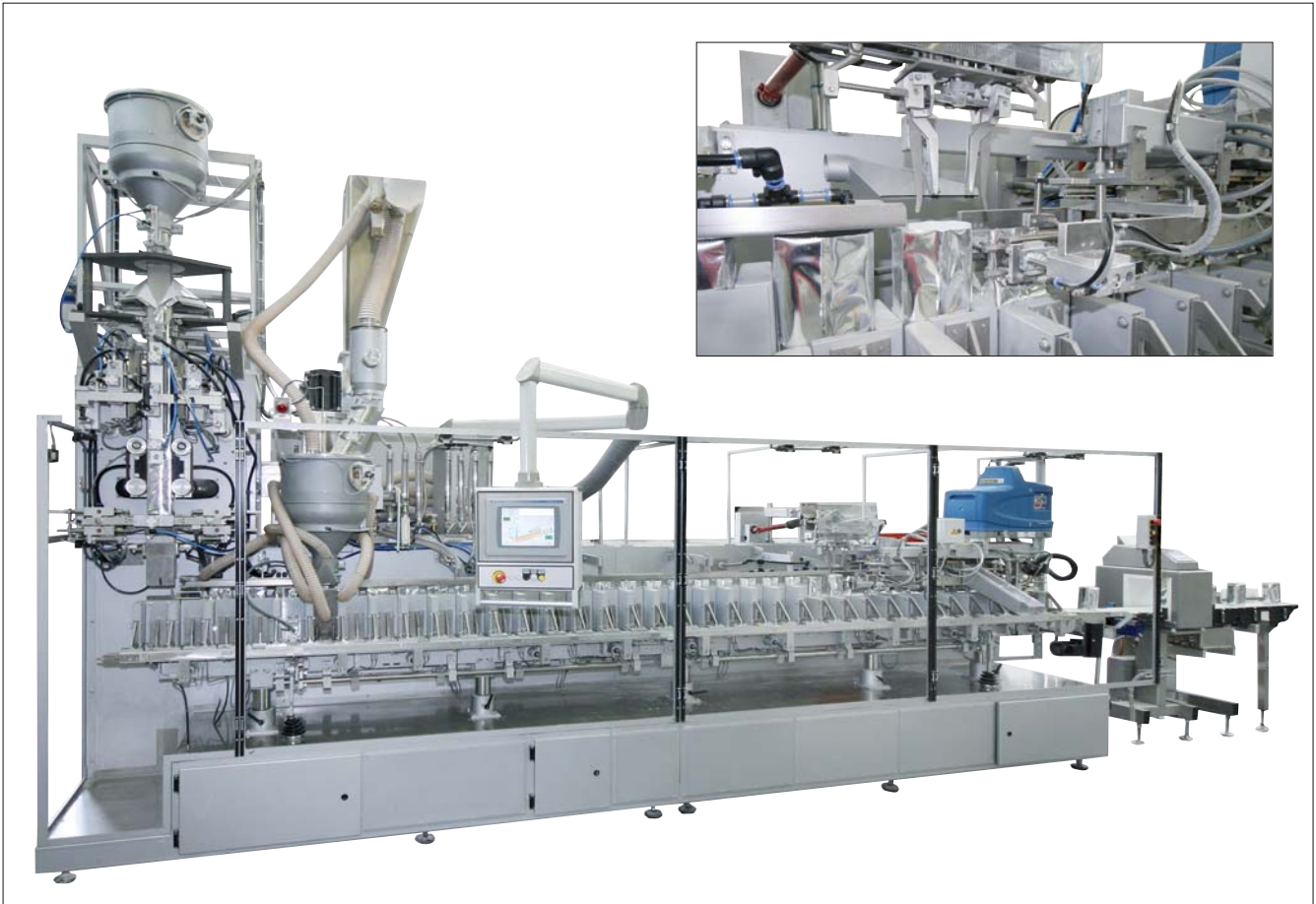
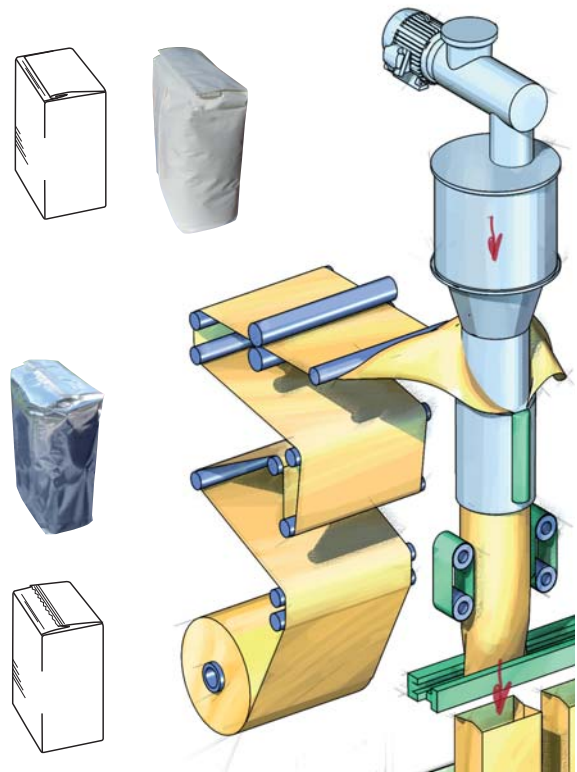


## Beutelfüll- und Verschleißmaschine



Die FA 25 ist dazu konstruiert, schwer handhabbare trockene Schüttprodukte in rechteckige Beutel zu verpacken, die eine integrierte Schlauchbeutelmaschine von der Rolle produziert. So entstehen ordentliche und perfekt entlüftete rechteckige Blockbeutel, die optimale optische Wirkung und Stapelbarkeit in den Regalen des Einzelhandels gewährleisten. Die Beutel der FA 25 bieten viele Vorteile gegenüber traditionellen, vorgefertigten Blockboden-Papierbeuteln, u. a. was optische Erscheinung, Materialkosten und Lagerfähigkeit angeht. Für dieses einzigartige Maschinenkonzept hat FAWEMA zwei bewährte Maschinen zu einer Verpackungsmaschine kombiniert. Die erste Komponente, die die Beutel herstellt, basiert auf FAWEMAs vertikaler Schlauchbeutelmaschine. Die zweite Komponente ist eine horizontale Beutelfüll- und Verschleißmaschine, mit der sich FAWEMA bereits eine führende Position in der Beutelverpackung von Mehl und vielen anderen Produkten gesichert hat.

Die so entstandene sehr kompakte Anlage kombiniert die jeweiligen Vorteile der beiden Maschinentypen und ist ideal geeignet, um pulver- und granulatförmige Produkte in rechteckige Beutel zu verpacken.



## Beutelfüll- und Verschleißmaschine

### TECHNISCHE DATEN: FA 25

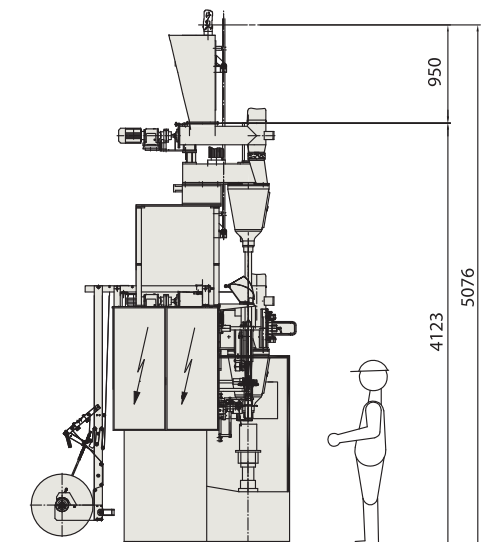
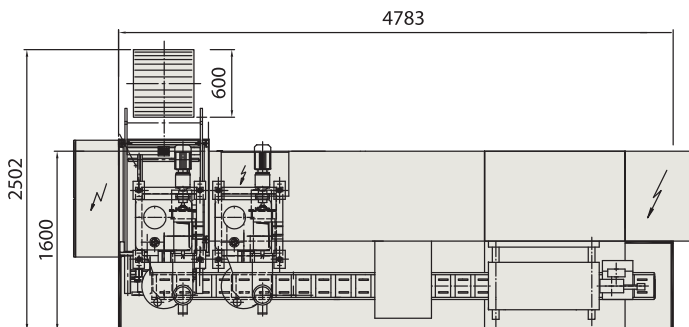
Verpackungs-  
material: Heißsiegfähiges Rollenmaterial,  
z.B. laminiertes Papier,  
PE-Folie etc.

Beutelgrößen: min. 80 x 40 x 120 mm  
max. 140 x 100 x 400 mm

Füllgewichte: 50 g bis 3 kg,  
je nach Füllichte des Produkts

Leistung: max. 55 Beutel/Minute  
je nach Produkt, Füllgewicht  
und Verpackungsmaterial

### FA 25



### Herausragende Merkmale:

- Die voll integrierte Beutelfertigung von der bedruckten Rolle ermöglicht Kosteneinsparungen im Vergleich zu vorgefertigten Blockboden-Papierbeuteln.
- Die Maschine kann jede Art von heißsiegfähigem Rollenmaterial verarbeiten, einschließlich PE-Folie und laminiertem Papier.
- Die Maschine fertigt Beutel mit flachem, rechteckigem Boden als Grundvoraussetzung zur Herstellung aufrechter Standbeutel.
- Nach Übergabe in das Kammertransportsystem gewährleisten die Seitenwände des KammerSystems durchgehend die exakte Formgebung der rechteckigen Beutel.
- Die Beutel können je nach Produkteigenschaften und gewünschter Produktionsleistung vollständig oder teilweise durch das Beutelformrohr der Schlauchbeutelmaschine befüllt werden. Bei Teilbefüllung werden die Beutel in einer zweiten Füllstation fertig befüllt.
- Alternativ können die Beutel auch in separaten Füllstationen befüllt werden. Das gibt den Seitennähten vor der ersten Befüllung Zeit zum Abkühlen und ermöglicht höhere Durchsatzleistungen, höhere Füllgewichte und Einsparungen beim Verpackungsmaterial.
- Das Produkt wird durch Rüttelung des Bodenbands unter den Transportkammern optimal verdichtet; damit ist die FA 25 eine ideale Verpackungsmaschine selbst für stark fluidisierte Produkte.
- Alle gängigen Verschlusstypen sind möglich, z.B. Hochverschluss oder Flachverschluss (einfach oder doppelt gefaltet) mit oder ohne Heißsiegelung.
- Vielfältige Zusatzausstattung verfügbar, z. B.:
  - Vorbefüllung und Nachdosierung mit Gewichtskontrolle
  - Metalldetektor und/oder Kontrollwaage mit Beutelausschleusungsstation
  - Produkteinstamper
  - Karteneinleger
  - Etikettierer etc.

# FAWEMA

FAWEMA Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Wallefelder Straße, D-51766 Engelskirchen-Ründeroth  
Tel.: +49 (0)22 63/7 16-0, Fax: +49 (0)22 63/7 16-626  
e-mail: info@fawema.com