



## Deckelaufsetzer



Zum automatischen Aufsetzen von Traydeckeln auf Trays oder FKH's

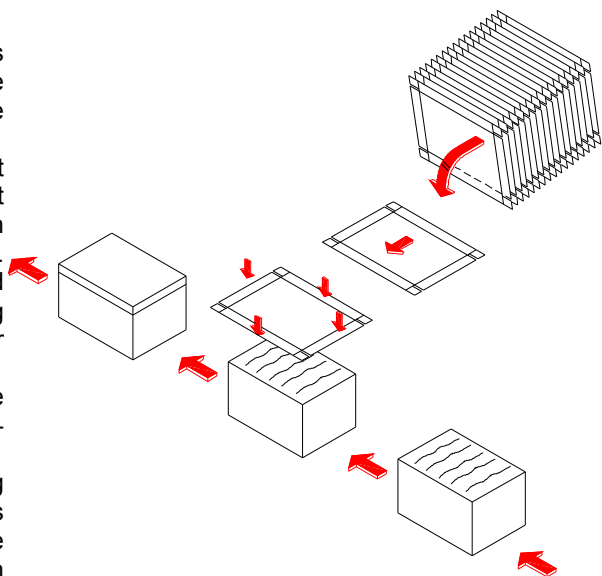
### Funktionsablauf

Der zugeführte Karton wird im Einlauf des Decklers kurzzeitig gestoppt, dabei wird die Kartonhöhe abgefragt. Anschließend wird der Karton in die Anlage getaktet und unter dem Falzwerkzeug zentriert.

Eine Saugerbrücke mit Vakuumsaugern vereinzelt sicher und materialschonend einen Deckel-Zuschnitt aus dem Magazin. Der Zuschnitt wird auf ein Gleitblech vor dem linear geführten Transportschlitten abgelegt. Im Durchlauf wird der Deckel-Zuschnitt beleimt und unter dem Falzwerkzeug positioniert. Die Beleimung und die Endposition werden über einen Servocontroller gesteuert.

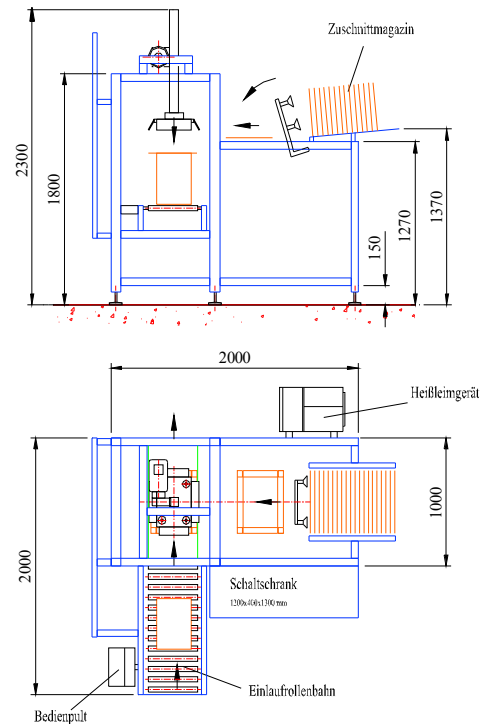
Eine Servo-Verfahreinheit und pneumatisch betätigte Falzwerkzeuge falten und verkleben den Deckel-Zuschnitt zu einem Stülpdeckel.

Nach kurzer Andrückzeit hebt sich das Falzwerkzeug ab und verfährt in die Grundstellung zurück. Durch das Öffnen der Stopp- und Zentriervorrichtung wird die Verpackungseinheit zum Weitertransport freigegeben und aus der Anlage transportiert.



## Technische Daten:

|                                  |  |
|----------------------------------|--|
| <b>Leistung :</b>                | bis 25 Verp./min.  |
| <b>Deckelabmessungen :</b>       | min. 300 x 200 x 40 mm (LxBxH)<br>max. 600 x 400 x 60 mm (LxBxH)<br>(weitere Größen auf Anfrage) |
| <b>Verpackungskonstruktion :</b> | gestanztes, eckenverleimtes<br>Wellpappetray<br>(weitere Konstruktionen auf Anfrage)             |
| <b>Verschluss :</b>              | Heißleim   |
| <b>Deckelanleimung:</b>          | längsseitig - wahlweise ein- und<br>abschaltbar  |
| <b>Sonstige Ausführungen :</b>   | Auch als Tandemanlagen bis<br>40 Verp./min lieferbar.  |



## Technische Besonderheiten:

- **Einfache Bedienung**
- **Schnelle und reproduzierbare Formatumstellung in 5 min.**
- **Hohe Zuverlässigkeit und Verfügbarkeit**
- **Breites Leistungs- und Formatspektrum**
- **Geringer Platzbedarf**
- **Wartungsarm**

**Zuschnittmagazin:** Deckelzuschnitte stehen senkrecht im Magazin. Zuschnitte werden über ein Gurtband taktweise nach vorne transportiert.

**Zuschnitt-Transport:** über eine Lineareinheit. Steuerung über Servocontroller. Exakte Positionierung des Zuschnittes unter dem Formstempel. Wiederholgenauigkeit  $\pm 0,5$  mm. Sanftanlauf - hohe Geschwindigkeit (max. 2 m/Sek.) und sanftes Positionieren, ruhiger Lauf.

**Zuschnittbeleimung:** Exakte Leimsteuerung über Inkrementalgeber, der direkt am Motor des Zuschnitt-Transportes sitzt. Leimsystem Fabrikat Nordson

**Bedienkonsole:** Siemens Touchpanel. Sämtliche Endschalter, Ventile, Motorschutzschalter werden kontrolliert und bei Störung im Display angezeigt.

**Handsteuerung:** über Textanzeige und Auslösen auch über separaten Freigabetaster.

**Warnblinkleuchte:** grün - Automatik-Betrieb, gelb - Materialmangel, rot - Maschinenstörung

**Deckelanpressstation:** durch pneumatische punktgenaue Anpressung kein Verformen des Deckels während der Einfaltung (optimale Verklebung).

**Verstellung (Option):** mechanisch: über Gewindespindeln und Drehgeber und Austausch von Formateilen, elektrisch: über das Bedienpult sind mehrere Größen vorwählbar

