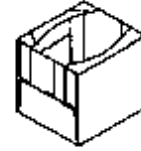
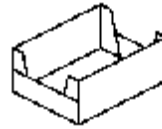
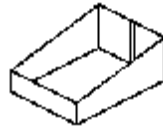
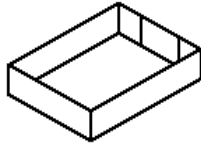




Trayaufrichter

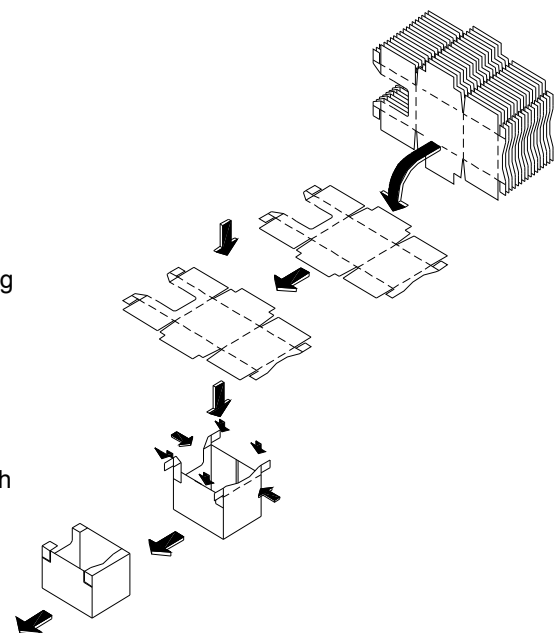


Zum automatischen Aufrichten und Verkleben von Wellpappetrays mit Heißleim

Funktionsablauf

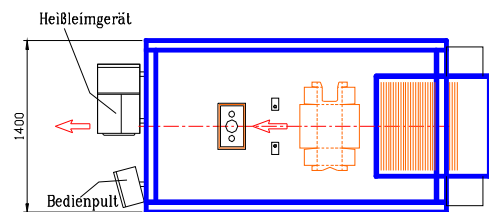
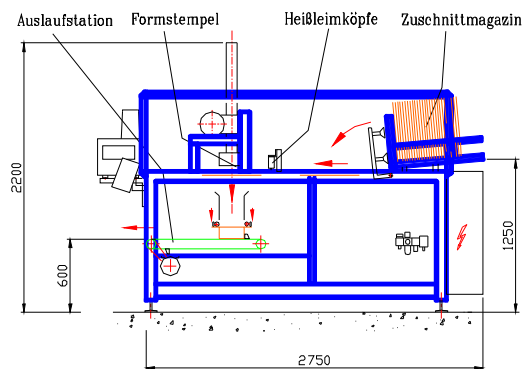
Eine Saugerbrücke mit Vakuumsaugern vereinzelt sicher und materialschonend einen Zuschnitt aus dem Magazin. Der Zuschnitt wird auf ein Gleitblech vor dem linear geführten Transportschlitten abgelegt. Im Durchlauf wird der Zuschnitt belemt und unter dem Formstempel positioniert. Die Belemung und die Endposition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

Ein Stempel (pneumatisch/motorisch) formt den Zuschnitt zum aufgerichteten Tray, wobei zwei pneumatische Einfalter die Innenklappen folgerichtig einfallen. Nach dem Anpressen der Außenklappen wird der Trayboden durch Vakuumsauger gehalten. Anschließend werden die Stapellaschen pneumatisch eingefaltet und angepreßt. Das fertige Tray wird im Anschluss aus der Anlage transportiert.



Technische Daten:

Leistung :	5-30 Trays./Min.
Trayformatbereich : (LxBxH)	min. 150 x 150 x 30 mm max. 600 x 400 x 300 mm weitere Größen auf Anfrage
Verpackungs-konstruktion:	gestanztes, eckenverleimtes Wellpappetray mit folgenden Optionen: -angelenkten Stapellaschen -angelenkten Deckel -Krepplung -konisch nach innen -Weitere auf Anfrage
Verschluss :	Heißleim, Kaltleim, Krepplung
Sonstige Ausführungen:	Mehrere Magazine, Palettenmagazine, Tandemanlage bis 50 Trays/Min.



Technische Besonderheiten:

Rahmenkonstruktion mit großzügig dimensionierten ITEM-ALU-Profilen

Verkleidung V2A-Bleche und Makrolon Scheiben

Schräges Zuschnittmagazin Trayzuschnitte 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.

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

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

Handsteuerung über Textanzeige und Auslösen auch über separaten Freigabetaster.

Pneumatik mit Druckluftüberwachungsventil, (Textanzeige zeigt Druckabfall an), mit Befüllventil für langsame Luftzuführung für den einzelnen Zylinder beim Einschalten der Anlage (Kein Schlagen der Zylinder), Ventilinsel mit Festo-Multipal-Anschluß

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

Trayanpreßstation durch pneumatische punktgenaue Anpressung kein Verformen des Trays während der Einfaltung (optimale Verklebung).

Trayauslauf Motorisch über Zahnriemen-Antrieb mit Mitnehmern

Verstellung (Option): mechanisch: über Gewindespindeln mit Positionsanzeige. Austausch von Formateilen. Elektrisch: über das Bedienpult sind mehrere Größen vorwählbar



Zuschnitt-Vereinzelung



Zuschnitt-Beileimung