

STEIGENAUFRICHTER | 216-S



STEIGENAUFRICHTER | 216-S

Technische Leistungsmerkmale

- Servomotorisch gesteuerter Aufrichter für Steigen
- Horizontales Zuschnittmagazin mit hoher Ladekapazität von 900 mm Länge Magazinladehöhe: ca. 800 – 1.000 mm in Abhängigkeit vom Zuschnitt
- Sichere Zuschnittentnahme aus dem Magazin mittels Saugern
- Zuverlässiger, getakteter Transport der Zuschnitte
- Genaue Positionierung der Zuschnitte
- Progressives Aufrichten der Steigen in einer Ebene
- Höchste Wiederholgenauigkeit: Alle formatrelevanten Falt- und Formvorgänge werden gegen einen festen Kern ausgeführt.
- Flexibilität bezüglich Steigenformaten (quer zur Laufrichtung) und Steigenformen durch schnelle Anpassbarkeit. Grundeinstellung mechanisch über Spindeln/Anschläge und Wechselteile, Bewegungseinstellung automatisch über Programmvorwahl
- Integriertes Heißeleimsystem
- Zuverlässige, flexible Steuerung basierend auf marktgängigen Standard-Komponenten Steuerung: Schneider/ELAU PacDrive3, alternativ Rockwell Allen Bradley
- Bedienung: 12“ Touchpanel

Technische Daten

- **Leistung:** bis 2.700 Kartons/h
- **Tray/Steigengröße:**
Formatbereich min./max.:
- Traylänge (L) 200 mm - 400 mm
- Traybreite (B) 150 mm - 400 mm
- Trayhöhe (H) 25 mm - 50 mm
- Ecklaschenhöhe 25 mm - 140 mm
- **Materialqualität:**
Wellpappe, E-Welle, ca. 1,5 mm Vollpappe 0,8 mm
- **Kartonage:** Lochsteigen, gerade, innen- oder außenkonisch, mit oder ohne Stapelecken

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



Funktionsbeschreibung

Voll servogesteuerte, getaktete Maschine mit bis zu 12 Servoachsen als Arbeitsantriebe, angesteuert von einer virtuellen Königswelle. Die Servoantriebe sind möglichst nah an den Faltelementen angeordnet, um eine hohe Dynamik zu ermöglichen. Es gibt nach den Getrieben keine weiteren Übersetzungsgetriebe.

Zuschnittmagazin

Ausgeführt als zweispuriges Gurtmagazin mit einer Auflagelänge von ca. 900 mm Länge. Verschiebungen im Zuschnittstapel werden durch eine separate Steuerung ausgeglichen.

Zuschnittabzug

Einsetzen der Zuschnitte von oben in einen Mitnehmerförderer. Totzeitkompensation der Vakuumanlage im Bereich 20-45 Takte/min.

Mitnehmerförderer

Aufgrund der hohen Dynamik ausgeführt als Zahnriemenantrieb mit aufgeschraubten Mitnehmern mit Direktantrieb.

Beleimung

Standardmäßig Nordson Heißeleimanlage, System Pro Blue mit AOAC Köpfen (Luft/Luft gesteuert). Einzelansteuerung aller Module über den Absolutwertgeber des Zuschnittvorzuges.

Faltstationen

Die Stützlaschen werden mit der Lochplatte in einer Station um einen festen Kern gefaltet. Die Beleimung der Ecklaschen erfolgt während des Vorzuges zur nächsten Faltstation. Nach der Beleimung werden die Boden-Stirnlaschen mit den Ecklaschen verklebt. Die Faltung erfolgt um 4 Stempelstücke. Die Beleimung der Stirnlaschen erfolgt während des Vorzuges in die nächste Faltstation. In der letzten Faltstation werden die Klebelaschen mit der Lochplatte verklebt, wobei eine Gegendruckstation für eine ausreichende Klebesicherheit sorgt.

