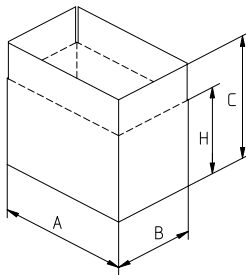


Kartonaufrichter C-1000H – C-3000H

Vollautomatischer Kartonaufrichter mit Hotmeltverschluss



Beispielansicht



Rechtwinklige Kartons lassen sich besser verpacken und stapeln und bieten besseren Schutz. Sie bieten die strukturelle Integrität, um die Leistung zu bringen, für die sie konzipiert wurden.

Fakt: Kartons verlieren 30 % ihrer Stapelfestigkeit, wenn ihre Seiten nicht ausgerichtet sind.

Die Errichtung von rechtwinkligen Kartons ist mit Herausforderungen verbunden. Dünnere Wellpappe, Änderungen der Temperatur und Luftfeuchtigkeit sowie Abweichungen bei den Zuschnitten können zu einer mangelnden „Rechtwinkligkeit“ oder zu Maschinenstaus führen.

Kartonaufrichter von Bang & Co bewältigen diese Herausforderungen durch die präzise Handhabung und 100%ige Kontrolle der Kartons während des gesamten Aufrichtungsverfahrens, wodurch sichergestellt wird, dass die Kartons die vorgesehene Leistung erbringen und mit maximaler Effizienz produziert werden.

Technische Spezifikationen

Kriterien	C-1000H	C-2000H	C-3000H
Leistung	10-30 Stk/Min*	8-25 Stk/Min*	7-12 Stk/Min*
Min. Kartonformat (Außenmaß)	L=200 / B=150 / C=150 mm	L=200 / B=150 / C=150 mm	L=350 / B=275 / C=300 mm
Max. Kartonformat (Außenmaß)	L=500 / B=325 / C=520 mm	L=620 / B=450 / C=650 mm	L=800 / B=600 / C=850 mm
Maschinen-Dimensionen	L=2225/B=2280/H=2500 mm	L=2535/B=2480/H=2500 mm	L=3075/B=2762/H=2885 mm
Maschinengewicht	825 kg	925 kg	1025 kg
Hotmelt-Verschluss	Robatech / Nordson		
Karton-Typen	RSC, HSC, FEFCO 0200/0201		
Wellpappen-Typ	B, C, E		
Welle-Typ	Einzelwelle und Doppelwelle		
Stromversorgung	3 x 400 – 50Hz. N/PE		
Druckluft	6 Bar		
	* Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern		

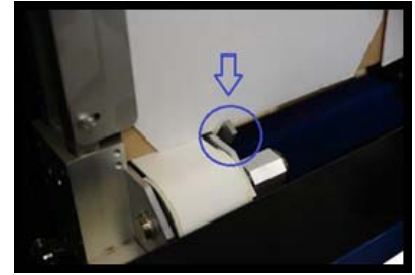
Maschinen Features



Ergonomisches Kartonmagazin
Einfach zu befüllen, Nachfüllen während Maschinenbetrieb, schnell und einfach eingestellt.



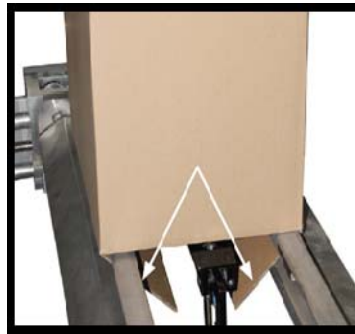
Kontrollierter Einlauf
Angetriebene Bänder bestimmen exakt die Ausgabegeschwindigkeit der Zuschnitte. Zuschnitt Halterungen gewährleisten, dass die Zuschnitte korrekt gestaffelt sind.



Separation der Zuschnitte
Ein spezieller Trenner separiert die Kartonbögen, so dass nur der Vorderste von dem Saugrahmen erfasst, während der Rest gehalten wird.



Aufrichten rechtwinkliger Kartons
Acht vakuumbetriebene Saugnäpfe arretieren den Zuschnitt nach der Freigabe aus dem Magazin in der korrekten Position. Die beiden vorderen Paneele werden sicher gehalten.



Stationäres Klappen Falten
Nachdem der Karton eine recht-winklige Form eingenommen hat, wird diese durch ortsfestes Falten der Klappen beibehalten. Dadurch wird der Karton steif und die 90-Grad-Winkel werden fixiert.



Überleitung rechtwinkliger Kartons
Ein parallel zur hinteren Wand angebrachter Schubbügel schiebt den Karton in den Verschlussbereich, wo federgelagerte Seitenbänder sich automatisch an mögliche Breitenabweichungen anpassen.

