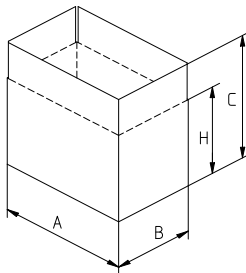


Kartonaufrichter C-1000T – C-3000T

Vollautomatischer Kartonaufrichter mit Klebebandverschluss



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-1000T	C-2000T	C-3000T
Leistung	10-30 Stk/Min*	8-25 Stk/Min*	6-12 Stk/Min*
Min. Kartonformat (Außenmaß)	L=200 / B=150 / C=150 mm	L=200 / B=150 / C=150 mm	L=400 / B=200 / C=350 mm
Max. Kartonformat (Außenmaß)	L=500 / B=325 / C=520 mm	L=620 / B=450 / C=650 mm	L=800 / B=600 / C=650 mm
Maschinen-Dimensionen	L=2225/B= 2280/H=1800 mm	L=2540/B= 2480/H=1800 mm	L=2745/B=2680/H=2500 mm
Maschinengewicht	725 kg	825 kg	1025 kg
Klebebandbreiten	50 mm / 75 mm		
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



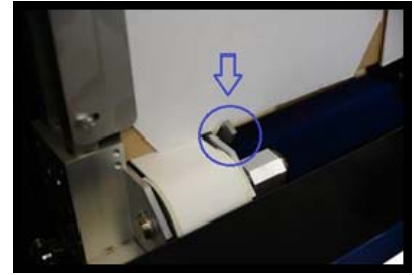
Ergonomisches Kartonmagazin

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.



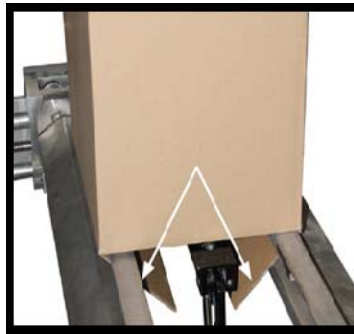
Separation der Zuschnitte

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



Aufrichten rechteckiger Kartons

Acht vakuumbetriebene Saugnapfe 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 rechteckiger Kartons

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

