

Faltschachtelproduktionsanlage

Mit neuem Konzept „erst Rillen, dann Stanzen“

«Erst Rillen, dann Stanzen» das ist das neue Prinzip der Faltschachtelproduktionsanlage von BOGRAMA. Indem der Rillvorgang und der Stanzvorgang neu separat stattfindet, wird eine Top Rillqualität gewährleistet.

Die Faltschachtelproduktionsanlage besteht aus zwei in Linie gestellten rotativen Stanzmaschinen vom Typ BSR 550 Servo. Die Bogen werden in der ersten Stanzeinheit gerillt (über die Stanzlinie hinaus) und in der zweiten Einheit gestanzt.

Anschliessend an den Stanzprozess werden die Abschnittgitter abgeführt, im neuen SH 550 Shredder zerkleinert und die Faltschachteln in der neuen Stapelauslage STA 550 R gestapelt. Die Stapelauslage verfügt über eine Schnittstelle für die Anbindung an nachfolgende Aggregate wie z.B. Banderolier- und Verpackungsmaschinen.



Anwendungen:

- Stanzen, Anstanzen, Rillen, Perforieren und Prägen verschiedenster Produkte, sowohl aus dem Offset-, als auch aus dem Digitaldruck
- Grammaturen von 80 g/m² bis 0,5 mm
- Formate von 297 mm x 210 mm bis 550 mm x 750 mm
- Leistung bis zu 8'000 Takte/h

Anlagekomponenten:

- Palettenanleger
- BSR 550 Servo für Rillen und Prägen
- BSR 550 Servo für Stanzen
- Überführung UEB 550 B für das Ausblasen der Innenstanzen
- Shredder SH 550, Späneförderband / Absaugung
- Stapelauslage STA 550 R

Ihre Vorteile:

- Modularer Aufbau, vom Palettenanleger bis zur Stapelauslage
- Rillen und Prägen im ersten Stanzwerk
- Stanzen im zweiten Stanzwerk
- Kurze Rüstzeiten, einfacher Stanzblechwechsel
- Hochpräzise Stanzgenauigkeit
- Stanzen ohne Haltepunkte
- Magnetzylinder oben und unten, auch für Matrizen- und Patrizenbleche
- Innovatives Ausbrechsystem für gleichzeitiges Entgittern und Ausblasen der Innenstanzen
- Zerkleinern der Stanzgitter
- Abstapeln der gestanzten Faltschachteln
- Effizientes und wirtschaftliches Produzieren von kleinen und mittleren Auflagen

Die Kompetenz von BOGRAMA ist Stanzen

