

BX MOTION PRO

Maßgeschneiderte Kartonproduktion in Kleinauflagen,
Werkzeugkonfigurationen auswählen und bei Bedarf an neue
Produktionsanforderungen anpassen

- Von E-Welle bis AAC-Welle
- Nur 60 Sekunden Einrichtzeit
- Über 50 FEFCO Typen
- Digitaldruck über das gesamte Format
- Automatisches Beschicken und Stapeln
- Inline-Klebung zum direkten Verschließen

MODULAR +
MULTI-
FUNKTIONAL





BX vollautomatischer **MOTION** Boxmaker **PRO** schneidet auf Länge und Breite, falzt und schlitzt zur Herstellung individueller Verpackungen

Grundausrüstung

- Copilotsystem mit Touchscreen
 - Produktionsauswahl
 - Auftragspeicher
 - Bedienergeführter Produktionswechsel
 - Automatische Formatverstellung
 - Produktzähler (Auftrag-, Schicht- und Start / Stopp-Zähler)
 - Anzeige von Maschinenstörungen und Materialflussstörungen
 - Bedienergeführte Störungsbehebung
- Copilot Setup der Maschine vollautomatisch und werkzeuglos
 - Programmierbare automatische Verstellung
- Servogesteuerte Antriebstechnik
- Remote Service Gateway, Typ RSG 800
Optimale Produktionsunterstützung durch den KOLBUS 24h Remote Service
- Sicherheitsstandard nach EG- und EU-Richtlinien und Normen

Wunschausrüstungen

Einfuhr/ Anleger

- Anleger zur Unterstützung bei der Zuführung von Wellpappen
- Automatischer Feeder BX 2600 / F

- **Kundenspezifische Kartons in Kleinauflagen aus ein-, zwei- und dreifach Wellpappe mit optionalem Digitaldruck und Inline-Klebung**
- **Modularer Aufbau: jedes Modul kann individuell an die spezifischen Kundenanforderungen angepasst werden, einschließlich der Reihenfolge einzelner Funktionseinheiten**
- **Transportrollen und Werkzeuge werden FEFCO-Code und formatspezifisch vollautomatisch positioniert**
- **Automatische Verstellung aller Rill-/Schneidwerkzeuge auf der horizontalen Achse zur genauen Positionierung**

Längsrillen

- **Wellpappenbögen bis zu 5 mm Materialdicke***
 - Rillwerkzeuge Ø 100 mm, einfache Vollrillung (Rillwerkzeug oben, unten durchgehende zylindrische Walze)
 - Pneumatisch gesteuerter Hub des Rillwerkzeugs
- **Wellpappenbögen bis zu 10 mm Materialdicke***
 - Rillwerkzeuge Ø 115 mm, Rillen/Gegenrillen (Male/Female)
 - Motorisch gesteuerter Hub des oberen Rillwerkzeugs
 - Voreingestellte materialabhängige Rilltiefe, sowie Korrekturmöglichkeit durch Eingabe von Korrekturwerten
 - Einfache und doppelte Vollrillung
 - 3-Punkt-Rillung / 5-Punkt-Rillung
- **Wellpappenbögen bis zu 16 mm Materialdicke***
 - Rillwerkzeuge Ø 180 mm, Rillen/Gegenrillen (Male/Female)
 - Motorisch gesteuerter Hub des oberen Rillwerkzeugs
 - Servoangesteuerter Antrieb beider Rillwerkzeuge
 - Voreingestellte materialabhängige Rilltiefe, sowie Korrekturmöglichkeit durch Eingabe von Korrekturwerten
 - Einfache und doppelte Vollrillung
 - 3-Punkt-Rillung / 5-Punkt-Rillung

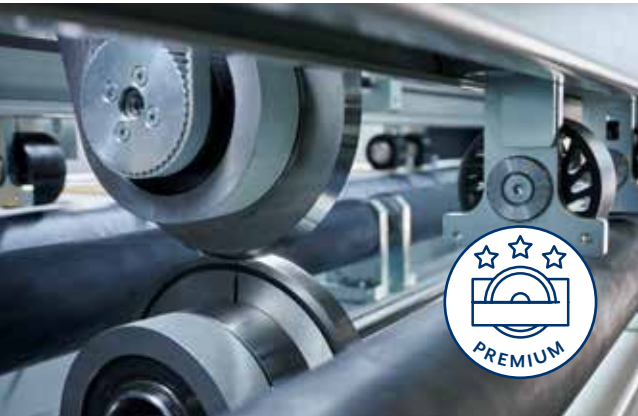
Längsschneiden

- **Wellpappenbögen bis zu 5 mm Materialdicke***
 - Schneidwerkzeuge Ø 115 mm, Schneide gegen Kunststoffwalze
 - Angetriebene Bürstenwalze als Gegenschneide und passiv angetriebene Schneide
 - Pneumatisch gesteuertes Absenken des Schneidwerkzeuges mit regelbarem Druck für unterschiedliche Anforderungen
- Messer glatt | Messer verzahnt
- Messer mit Haltepunkten | Messer perforiert
- **Wellpappenbögen bis zu 10 mm Materialdicke***
 - Schneidwerkzeuge Ø 115 mm, Schneide/Gegenschneide
 - Angetriebene Gegenschneide und passiv angetriebene Schneide
 - Pneumatisch gesteuertes Absenken des Schneidwerkzeuges mit regelbarem Druck für unterschiedliche Anforderungen
 - Messer glatt und verzahnt
 - Messer mit Haltepunkten | Messer perforiert

* in Abhängigkeit von der Papierqualität



Standard: Rillen/Gegenrillen, Seitenschnitt



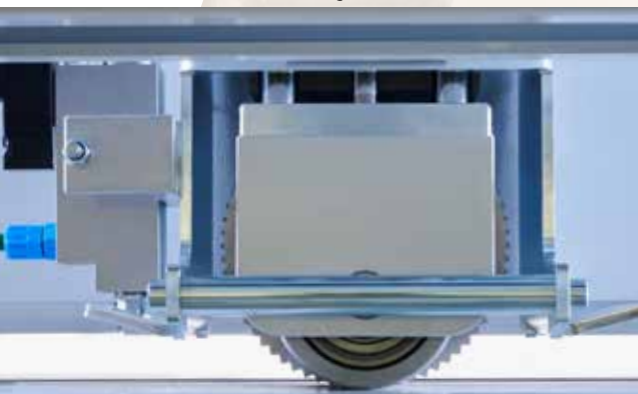
Längsschnitt: Schneide/Gegenschneide



Einfaches Rillen gegen eine zylindrische Walze



Rillen/Gegenrillen (HD Crease Male/Female)



Düsenbeileimung mit Quetschrolle, Quermesser

Längsschneiden

- Wellpappenbögen bis zu 16 mm Materialdicke*
 - Schneidwerkzeuge Ø 180 mm, Schneide/Gegenschneide
 - Servogesteuerter Antrieb beider Schneiden
 - Messer glatt

Randbeschnitt

- Randstreifenzerkleinerer, der Seitenbeschnitt wird zerkleinert und mittels Trichter und Quertransportband aus der Maschine befördert
 - Automatisierte Verstellung der beiden Randstreifenzerkleinerer
 - Streifenzerkleinerer Breite max. 120 mm, breitere Formate ohne Zerkleinerer möglich
 - Materialdicke bis 16 mm

Inline Digitaldruck

- Jede Druckeinheit enthält 2 Druckköpfe, Druckkopfbreite 140 mm
- Bis zu 8 Druckeinheiten möglich, Bildauflösung 360 dpi monochrom
- Jede Druckeinheit ist einzeln positionierbar und/oder kann aus mehreren Einheiten für ein größeres Druckbild zusammengefasst werden – je Einheit ist eine weitere Farbe möglich
- Einrichtzeit pro Auftrag < 60 s
- SEIKO zertifizierte Farbe Schwarz II, weitere Farben und Reiniger
- Reinigungsstation für Druckköpfe außerhalb des Moduls

Quermesser

Pneumatisch gesteuertes Absenken des Schneidwerkzeuges

Düsenkopf für Dispersionsbeileimung, Typ NG

- Vollautomatische Inline-Beileimung mit Kaltleistreifen für Klebefalz

Quetschrolle

Zur Reduzierung der Materialdicke im Bereich der Klebelasche und für eine gleichmäßigere Stapelung

- Unabhängiges pneumatisch gesteuertes Absenken der Quetschrolle mit regelbarem Druck und Transportschlitzen
- Breite max. 40 mm

Stanzeinheit

Zur Herstellung von Grifflöchern oder Konturen mit Stanzwerkzeugen

- Automatisierte Verstellung
- Stanzwerkzeugaufnahme 200 x 200 mm

Schlitzeinheit

- Automatisierte Verstellung der äußeren Messerträger
- Maximale Messerträgerbreite = 700 mm
- Manuelle Bestückung der Messerträger nach Vorgabe über das Bedienpanel
- Automatisierte Querrillung und Korrektur der Rilltiefe über Touchpanel möglich
- Quertransportband für Abfall

Multi-Out

Einrichtung zur Herstellung mehrerer, nebeneinander angeordneter Zuschnitte in einem Durchlauf

- Multi-Out zweifach und dreifach (nebeneinander angeordneter Wellpappenzuschnitte)

Ausfuhr / Abstapeln

- Auffanghilfe beim Stapeln der fertigen Produkte
- Einfacher Stapler
 - Höhe max. 950 mm (einschließlich Palette)
 - Pappenzuschnitte max. 3000 mm

weitere Stapelsysteme auf Anfrage



Transportwalzen + Andruckrollen: automatische Höhenverstellung
Positionierung formatspezifisch und nach FEFCO-Typ



Schlitzeinheit mit automatisierter Verstellung (Messerträger)

Technische Daten

Formatdaten BX 2600

- Bogenbreite min. 100 mm | max. 2600 mm
- Bogenlänge min. 330 mm | max. 6000 mm
- Bogenmaterial: max. 1800 g/m² Wellpappe
Einfach-, Zweifach- und Dreifachwelle
- Materialstärke: min. 1,3 mm | max. 16 mm
siehe Rill- und Längsschneidwerkzeuge
- Schlitzlänge: min. 100 mm | max. 700 mm
- Schlitzbreite min. 7 mm und 10 mm

Abmessungen der Maschine

- 1 Modul (Tiefe x Breite x Höhe)
660 x 3608 x 1706 mm
- Einfuhr-/Ausfuhr: Höhe 950 mm
- Mechanische Laufleistung: bis zu 100 m/min
Nettleistung ist abhängig von Material und Format

Kundenseitig bereitzustellen

- Druckluftbedarf 10 Nm³/h
- Betriebsdruck 6 bar
Druckluftversorgung siehe Extrablatt
- Elektrische Ausrüstung 3 Phasen, 400 Volt / N / PE, 50/60 Hz

Digitaldruck Formatdaten

- Bogenbreite min. 200 mm | max. 2600 mm
- Druckbildbreite: bis 1120 mm
mit insgesamt 8 Druckeinheiten
- Position des Druckbilds zum Rand:
Kopf ≥ 20 mm | Fuß ≥ 20 mm | Seiten ≥ 0 mm
- Mögliche Geschwindigkeit der Druckköpfe max. 100 m/min.

Beispiel: BX Motion Pro mit 4 Modulen

