

دستگاه چسب لاک باتم باست

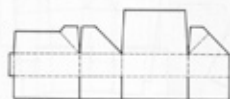


جهت تولید جعبه های خاص در طول و ابعاد و اندازه های مختلف با چسب های لب چسب ۲ نقطه ۴ نقطه و ۶ نقطه با سرعت بالا و دقت بسیار عالی و تولید انواع جعبه های کارتن لمینتی با ضخامت بالای ۳ میل و لاکباتم و لب چسب

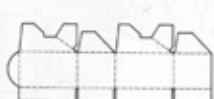
نظر به اینکه مجتمع چاپ و بسته بندی پویانهر نوین یکی از بزرگترین تولید کنندگان انواع جعبه های مقوایی و کارتنی می باشد و هم اکنون با ۲۰۰ نفر پرسنل در شهر رباط کریم مشغول به فعالیت میباشند و عضو اتحادیه صادرکنندگان صنایع چاپ بوده و هر روز جهت بهبود کیفیت و سرعت با مشتری های متنوعی روبروست و در تولید جعبه های صادراتی جر شرکت های معتبر میباشد لذا جهت ارتقاء کیفیت و سرعت تولید محصولات خاص مشابه نمونه های خط تیغ صفحات ۲ و ۳ و ۴ بایستی اقدام به واردات این ماشین نماید

لازم به ذکر است در حال حاضر ۶ دستگاه چسب با مارک یانمبرگ (آلمان) - دمیرراگ (ترکیه) - اسکولاجی (ترکیه) - باست (سوئیس) و ۲ دستگاه چسب ایرانی (برادران والی) موجود میباشد

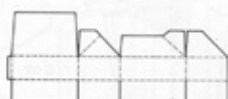
که متاسفانه امکان تولید برخی از جعبه های مورد نیاز مشتریان این شرکت را نداشته که



C21



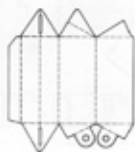
C22



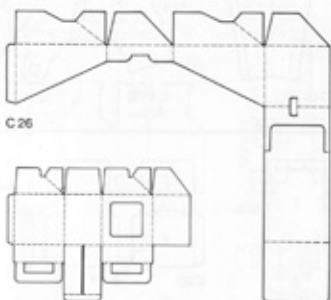
C23



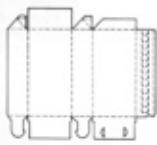
C24



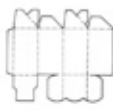
C25



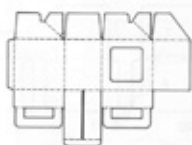
C26



C40



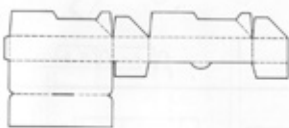
C41



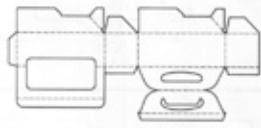
C42



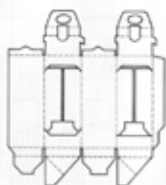
C43



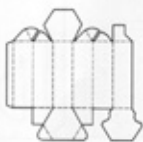
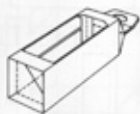
C60



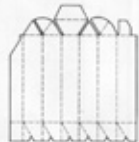
C61



C62



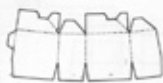
C63



C64



C60



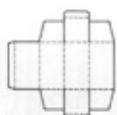
C81



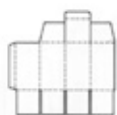
C82



A01



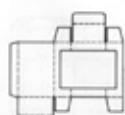
A02



A03



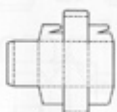
A04



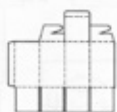
A05



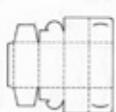
A06



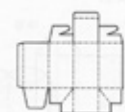
A07



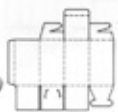
A08



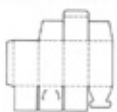
A09



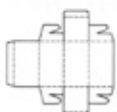
A10



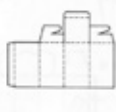
A11



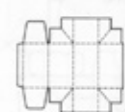
A12



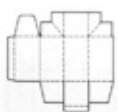
A13



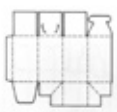
A14



A15



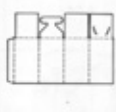
A16



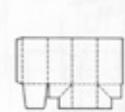
A17



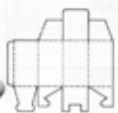
A18



A19



A20



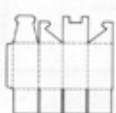
A21



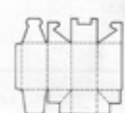
A22



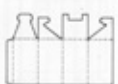
A23



A24



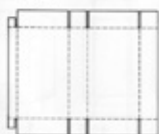
A25



A26



A27



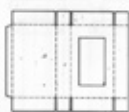
A28



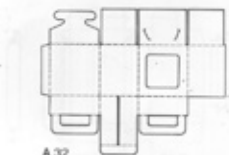
A29



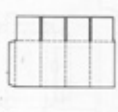
A30



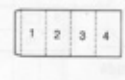
A31



A32



A33



A34



> 6 4- UND 6-ECKEN-SCHACHTELN

Die **detektor** gesteuerten Rotationsköpfe auf motorisierten Führern passen sich automatisch der **Leistungsfähigkeit** an. Die modulare **Bestückung** der Rotationsköpfe sorgt für ein sanftes und **progressives Führen**. **Faltflächen** werden mit Hilfe von Kabelsträngen **niedergeführt**, wodurch eine **Anpassung an alle Formate** ermöglicht wird.

> 5 C.U.B.E.-Steuerung

Die **C.U.B.E.-Steuerung** (Control Unit Robot Electronics) ermöglicht den **Zugang zu zahlreichen Funktionen**. Die **Umstellung der C.U.B.E.-Steuerung** liegt fest in den **Händen von Robot**. Somit ist das **Fortbestehen auch in der Zukunft sichergestellt**.

> 4 AUSLAGE

Die **unabhängig und separat angetriebene Auslage** ist mit einer **automatischen über die C.U.B.E.-Steuerung kontrollierten Schachtelsteuereinrichtung** ausgestattet. Eine **an der Maschine unabhängige Steuerung** setzt bei **längeren Unterbrechungen die Auslage automatisch in Betrieb**, so dass eine **sorgfältige Verklebung** zwischen den **Prestapochen sichergestellt** ist.

Eine **automatisierte Vorrichtung zum Überwachen und Zentrieren der Prestapocherklaut** ein **präzises und regelmäßiges Aufhängen der Schachtel**. **Hilfreiche Zusatzausrichtungen** sorgen für die **Übernahme des gesamten Arbeitsprozesses** und ermöglichen ein **perfektes Ausrichten von Wickelspeichertechnik**.

> 7 FALTBODEN-MODUL

Das **Faltboden-Modul** wird für die **Verarbeiten von Faltdosen** eingesetzt. Das **Verbreiten der 1. und 3. Faltung erfolgt im Vorbrechen**. Das **Faltbodenmodul** kann bei Bedarf für **zusätzliche Vorbrech- oder Faltvorgänge** verwendet werden.

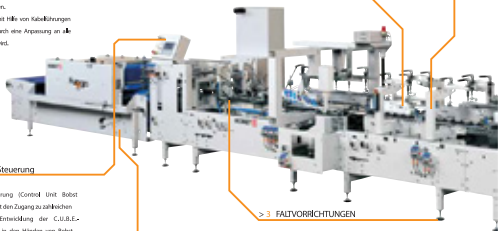
> 3 FALTVOORRICHTUNGEN

Die **Faltvorrichtungen** mit **Geschwindigkeitsventilatoren** sorgen für einen **exakten Transport der Zugschritte bei allen Produktionsgeschwindigkeiten**. Die **oberen Transportvorrichtungen** können in **Längsrichtung** verschoben werden. **Wandach kann sowohl links als auch gleichzeitig gefaltet werden**.

Untere und obere Transportvorrichtungen ermöglichen ein präzises Verarbeiten von disproporionierten oder großformatigen Schachteln. **Als Standardvorrichtung ist die Filtration mit 21mm Filtern ausgestattet**.

Die **Mindestbreite der Fach gefalteten Schachtel beträgt 60 mm** (30 mm mit **Mindestfilzüberbrückung**). Für die **häufige Verarbeitung von kleinen Schachteln** kann die **Filtration mit Transporten für 16 mm breite Filtern** ausgerüstet werden.

Für die **häufige Verarbeitung von kleinen Schachteln** kann die **Filtration der FUEGO 10** mit **schmalen Transporten** ausgerüstet werden.





06



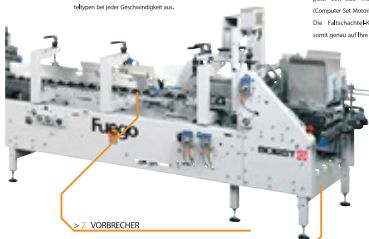
07



08

> 8 QUALITÄTSKONTROLLE

Qualitätskontrollsysteme, wie z.B. der Goldcor und der Lämpquelltest ermöglichen eine optimale Qualitätskontrolle der Produktion. Als universelle Ergänzung schließt die automatische Schachtleasurverlei ab. Inbetriebnahme Schachtleasur bei jeder Geschwindigkeit aus.



> 2 VORBRECHER

Mehrere Vorrichtungen sorgen für ein einwandfreies Vorbrechen:

- > Die untere Rille Transportvorrichtung mit 63 mm breiten Riemern erlaubt das Vorbrechen der Hülshülse auf dem Transportriemen und herstellert somit keine Markierungen auf dem Schachtle.
- > Untere und obere Transportvorrichtungen zum Vorbrechen der 3. Rillung.
- > Obere leicht entfernbar 3-Rillung-Transportvorrichtungen erhöhen die Flexibilität des Moduls.
- > Untere und obere Zentralsysteme sorgen für die präzise Verarbeitung von dispartionsarten und großformatigen Schachtle.



09

> 9 FLEXIBILITÄT

Die Faltachschleibmaschine FUEGO passt sich Ihrem Unternehmensprofil an. Sie haben die Wahl zwischen:

- > Version A-1 für Längsschachtle oder
- > Version A-2 Längsschachtle + Füllbodenschachtle erweiterbar auf die Verarbeitung von 4r- und 6r-Schachtle.
- > Der Arbeitstisch 50, 80 und 110 cm.
- > Der Versionen manuelle Einstellung, CS (Computer Set) oder motorisierte Einstellung, CSM (Computer Set Motorised).

Die Faltachschleibmaschine FUEGO ist somit genau auf Ihre Produktion zugeschnitten.

> 10 ALLGEMEINES

- > Transportriemen mit 25 mm breiten Riemern
- > Kupplage ø 28 cm
- > Obere Transportvorrichtungen aus Aluminiumprofilen
- > Reduzierter Ersatzteilbedarf
- > Minimale Wartung
- > Neues Fabrikationskonzept
- > Sehr gute Zugänglichkeit
- > Unbegrenzte Konfigurationsmöglichkeiten

Fuego

> 1 EINLEGER

Der Antrieb des Einlegers erfolgt über einen unabhängigen Motor und ermöglicht dadurch eine hohe Flexibilität bei der Verarbeitung aller Schachtlearten. Zusätzliche Vorrichtungen ergänzen die Ausstattung:

- > Gehäuse für Einleithe
- > Haupttrieb mit Zahnräderpressvorrichtung
- > Saugvorrichtung für 2 perforierte Transportriemen
- > Elektrischer Stapelsticker
- > Rotationsbürsten

IN IHREM UNTERNEHMEN

EIN NEUES FEUER

> ENTFACHEN SIE

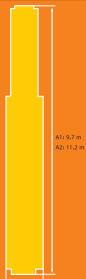




Fuego

ALLGEMEINE DATEN

Standardisierter Materialverbrauch	600 g/m ²
Verfügen	N, E, E
Rechnung SW	300-300
Rechnungsbereich (Schichtdicke)	1,2 mm
Anzahl	20 m ² /min
Verfahren	20 m ² /min
Grundriß einer kontinuierlichen Form	20x200 mm/min
Maximale Breite	7,5 m
Maximale Länge	20 km
Größe Spezifikation	
Materialbedarf	



SW: 1720 mm
BL: 2020 mm
110: 2320 mm

ZUSCHNEITFORMATE

Standardisierter Materialverbrauch (Einsparungsschichtdicke)	SW		BL		110		
	max	min	max	min	max	min	
	E	320	120	320	120	320	120
	C	300	120	300	120	300	120
	L	200	60	200	60	200	60
	H	220	60	180	60	150	60
SW bei Minimalschichtdicke							

Einsparungsschichtdicke (SW) (Einsparung)	SW		BL		110		
	max	min	max	min	max	min	
	E	320	120	320	120	320	120
	C	300	120	300	120	300	120
	L	200	60	200	60	200	60
	H	220	60	180	60	150	60
SW bei Minimalschichtdicke							

Einsparungsschichtdicke	SW		BL		110		
	max	min	max	min	max	min	
	E	320	120	320	120	320	120
	C	300	120	300	120	300	120
	L	200	60	200	60	200	60
	H	220	60	180	60	150	60

Einsparungsschichtdicke	SW		BL		110		
	max	min	max	min	max	min	
	E	320	120	320	120	320	120
	C	300	120	300	120	300	120
	L	200	60	200	60	200	60
	H	110	20	110	20	110	20

Einsparungsschichtdicke	SW		BL		110		
	max	min	max	min	max	min	
	E	320	120	320	120	320	120
	C	300	200	300	200	300	200
	L	200	120	200	120	200	120
	H	114	20	114	20	114	20



BOBST



Deutschland
Bobst Group Deutschland GmbH
WAB 00 21
40070 Meerbusch
Tel. +49 21 59 919-0
Fax. +49 21 59 919-100

Anspruchspartner :

www.bobstgroup.com

Bobst SA, CH-1015 Lavigny, Schweiz Tel. +41 21 621 21 11 Fax. +41 21 621 90 36

Anspruchspartner : © Bobst SA 2005. Gebrauch in der Schweiz nur BOBST

BOBST
GROUP





دستگاه
چسب
بایست



دستگاه دایکات یاگمبرگ



دستگاه برش پولار

