

## BIPAK Vertikaler Kartonierer CAR03002



Technische Daten			
Baujahr:		2015	
<b>Leistung und Geschwindigkeit:</b>			
im getakteten Modus	Min.	5	U/min
	Max.	60	U/min
im kontinuierlichen Modus:	Min.	10	U/min
	Max.	120	U/min
<b>Leistung:</b>			Kart/min
im getakteten Modus	Min.	5	Kart/min
	Max.	50	Kart/min
im kontinuierlichen Modus:	Min.	10	Kart/min
	Max.	100	Kart/min
<b>Maschinenabmessungen (L x B x H), in mm</b>			
L:		3600	mm
B:		1845	mm
H:		1840	mm
Gewicht ca.,		1350	kg
Luftbedarf:		6	bar
Luftverbrauch		50	NI/min
Energieversorgung		400 V 50 Hz 3 Ph + ground + N	
Stromverbrauch		2 (ohne Hotmelt)	kW
<b>Karton Abmessungen:</b>			
Vorgeklebte Karton mit Außenabmessungen			
A		min: 20 ; max: 120	mm
B (70 mm mit rückseitiger Kartonöffnung)		min: 18 ; max: 80	mm
C		min: 50 ; max: 250	mm

### **Beschreibung:**

BIPAC-Kartonierer ist eine halbautomatische vertikale Verpackungsmaschine. Sie kann je nach Anwendung sowohl im kontinuierlichen als auch im getakteten Modus gefahren werden. Die Maschine ist geeignet für die Produktverpackung in vorgeklebte Kartons mit Umkehrklappen-Einsteckverschluss.

### **Technologische Besonderheiten:**

- Auswahl von kontinuierlichem oder getaktetem Betrieb über das Bedienpanel
- Ausstattung mit einem Standard Formatsatz (als Teil der Basismaschine) zur Verarbeitung von Faltschachteln mit flexiblen Maßen
- Ergonomische Zuführstrecke für die manuelle Befüllung der Faltschachteln durch bis zu 4 Bedieneinheiten
- Die Venturi-Vakuumeinheit minimiert den Geräuschpegel während der Abnahme und dem Öffnen der Faltschachteln sowie dem Zuführen von Packungsbeilagen und Booklets

### **Funktionsbeschreibung:**

Kartons werden nacheinander mit Hilfe von Saugnäpfen aus dem Magazin entnommen, geöffnet und zwischen eine Ösentransportkette gelegt.

Eine spiralförmige Führung öffnet die oberen Kartonklappen und erleichtert die Produkteinführung. Beim Durchlaufen der verschiedenen nachfolgenden Stationen werden die unteren Kartonklappen geschlossen.

Nach dem automatischen oder manuellen Zuführung des Produktes in den Karton werden die Kartonoberklappen (Reverse-Tuck-In Verschluss) geschlossen und auf das Auslaufband übergeben.

### **Design-Kriterien;**

- Flexibilität
- Ergonomie
- Einhaltung der EG-Vorschriften
- Untere Grundplatte aus lackiertem RAL 9007 Stahl;  
obere Struktur aus lackiertem Aluminium
- Vernickelter polierter Stahl für Teile, die mit Kartons in Berührung kommen
- Edelstahlabdeckung zum Trennen des Arbeitsbereichs von der Maschine in mechanischen Teilen

### **Spezifikationen**

- Ausstattung mit einem Standard Formatsatz (als Teil der Basismaschine) zur Verarbeitung von Faltschachteln mit flexiblen Maßen
- Zahnreihen für Kartontransport, Standardteilung 203,2 mm
- Einfach zu ladender Kartonmagazin mit automatischer Zufuhr
- KartONENTnahme und -Umformung erfolgen über ein Saugnäpfsystem (Venturi-Vakuumerzeuger)
- Kartonförderband am Ausgang (580 mm lang)
- Bewegliche Teile auf selbstschmierenden Kugellagern montiert
- Venturi-Vakuum Generator

### **Elektrik & Elektronik**

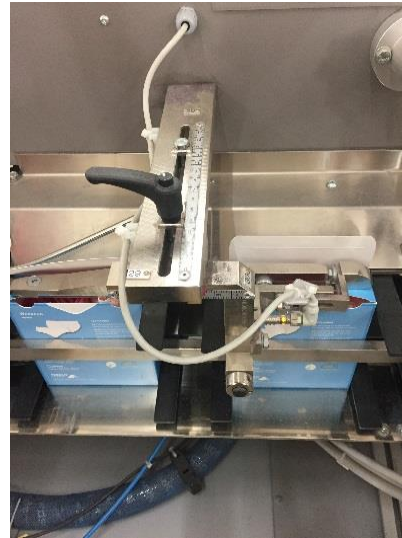
- Bürstenloser Motor SCHNEIDER
- Bediengerät: EATON mit integrierter SPS
- Jog-Taste

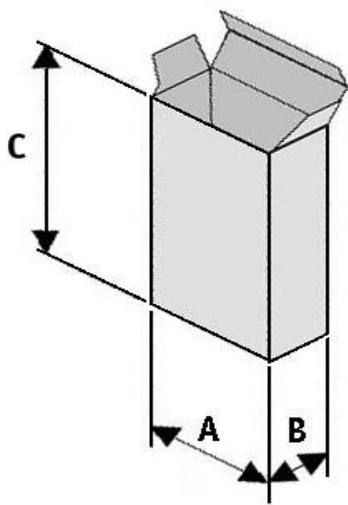
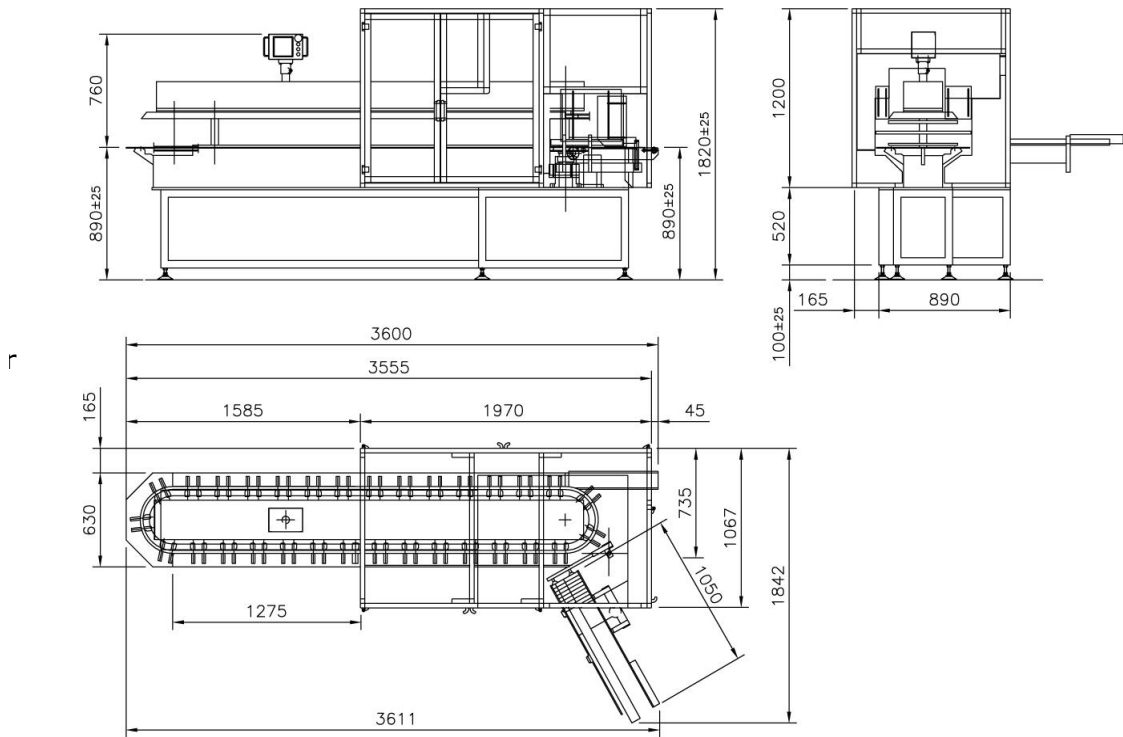
### **Überwachung**

- Sensor zur Erkennung der Mindestbelastung des Magazins
- Sensor zur Erkennung teilweise eingelegten Produkten in Kartons

### **Sicherheitsgeräte**

- Schutzvorrichtungen aus Polycarbonat mit eloxiertem Aluminiumrahmen
- Schmersal Mikroschalter an den zu öffnenden Schutzvorrichtungen
- Doppelter Not-Aus-Taster (Vorder- und Rückseite) am Bedienfeld installiert





	Min. cm	Max. cm
A	20	120
B	18	80
C	50	250