

# BX MOTION PRO

Für die automatische und flexible Herstellung von standardisierten FEFCO- und kundenspezifischen Schachteltypen einschließlich Umschlägen, Deckelschachteln, Trays, Deckeln, Hüllen mit Inneneinrichtungen wie Einlagen, Zwischenlagen und Trennwänden aus Wellpappe.

- Von E-Welle bis AAC-Welle
- Nur 60 Sekunden Einrichtzeit
- Über 50 FEFCO Typen
- Flexible Digitaldrucklösungen
- Automatische Beschickung und Stapelung
- Inline-Klebung

MODULAR  
MULTI-  
FUNKTIONAL



# BOXMAKER BX MOTION BX 2600

## Vorteile:

- **Modularer Aufbau:** jedes Modul kann individuell an die spezifischen Kundenanforderungen angepasst werden, einschließlich der Reihenfolge einzelner Funktionseinheiten
- **Vollautomatischer Boxmaker:** schneidet auf Länge und Breite, falzt und schlitzt Wellpappebogen zur Herstellung individueller Verpackungen
- **Verbindung zum Büro (Desktop Software)**

## Grundausrüstung BX 2600

- Copilotsystem mit Touchscreen
  - Produktionsauswahl
  - Auftragspeicher
  - Bedienergeführter Produktionswechsel
  - Vollautomatische Formatverstellung
  - Produktzähler (Auftrag-, Schicht- und Start / Stopp-Zähler)
  - Anzeige von Maschinen- und Materialflussstörungen
  - Bedienergeführte Störungsbehebung
- Modular aufgebautes Maschinendesign erlaubt Nachrüstung einzelner Module und / oder Funktionseinheiten
- Diverse FEFCO Schachteltypen vorprogrammiert
- Servogesteuerte Antriebstechnik
- Remote Service Gateway, Typ RSG 800
- Sicherheitsstandard nach EG- und EU-Richtlinien und Normen

## Wunschausrüstungen

### Module 1 – 2 – 3 – 4...

Transportrollen werden FEFCO-Code und formatspezifisch durch Positionierschlitten vollautomatisch platziert.

Gummierte Rollen sorgen für einen sicheren Transport durch die einzelnen Funktionseinheiten. In einem Modul sind immer zwei Transporteinheiten integriert.

### Einfuhr / Anleger

- Magazinanleger
  - Anlegen von Stapeln aus Wellpappbögen zum Vereinzeln und Weiterverarbeiten in der Maschine
  - Fördergurte mit Einschubrollen für einen sicheren Transportprozess
  - Automatisch verstellbarer Führungsanschlag
  - Bogenauflage zur Unterstützung bei der Zuführung von Wellpappbögen
- Handanlage
  - Anlegen einzelner Wellpappbögen zur Weiterverarbeitung in der Maschine
  - Mit Einschubrollen für einen sicheren Transportprozess
  - Automatisch verstellbarer Führungsanschlag
- Automatischer Anleger BX 2600.F
  - Anleger zum automatischen Zuführen der Wellpappbögen von einer Palette in den Boxmaker
  - Grundausrüstung:
    - Palettenzufuhr von drei Seiten
    - Manuelle Verstellung der Endposition der Palette
    - Automatisch auf Format verstellbare Saugköpfe zum Anheben der obersten Wellpappe
    - Sensoren zur Durchlaufkontrolle
    - Motorische Trennung
    - Pneumatische Verriegelung
  - Formatdaten:
    - Bogenlänge min. 685 mm | max. 6000 mm
    - Bogenbreite min. 450 mm | max. 2600 mm

### Rillen

- Automatische Rillendruckregelung
- Voreingestellte materialabhängige Rilltiefe, sowie kleine Anpassungen durch den Bediener nach Bedarf
- Automatisierte Verstellung der Rillwerkzeuge auf der horizontalen Achse zur genauen Positionierung
- **Rilleinrichtung für Wellpappbögen bis zu 10 mm Materialdicke\***
  - Aufnahme für Rillwerkzeuge Ø 115 mm, Rillen/Gegenrillen
  - Angetriebene untere Rillwerkzeuge und durch ein Reibrad passiv angetriebene obere Rillwerkzeuge
  - 3-Punkt-Rillwerkzeug / 5-Punkt-Rillwerkzeug
- **Rilleinrichtung für Wellpappbögen bis zu 16 mm Materialdicke\***
  - Aufnahme für Rillwerkzeuge Ø 180 mm, Rillen/Gegenrillen
  - Unabhängiger servoangesteuerter Antrieb beider Rillwerkzeuge
  - 3-Punkt-Rillwerkzeug V-Form / 5-Punkt-Rillwerkzeug / 3-Punkt-Rillwerkzeug V-Form klein

### Längsschneiden

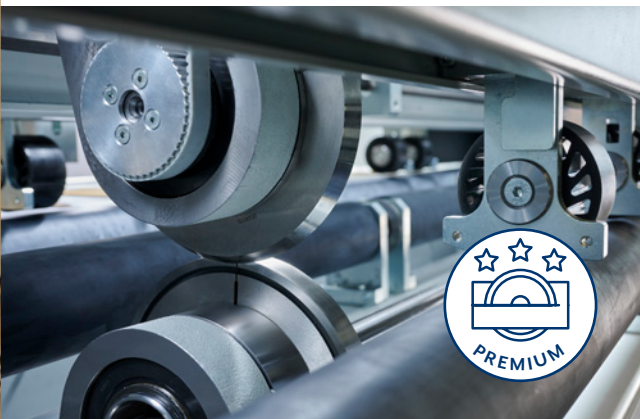
- **Wellpappbögen bis zu 10 mm Materialdicke \***
  - Aufnahme für Schneidwerkzeuge Ø 115 mm, Schneiden in einer Nut
  - Oben eine frei drehende nicht angetriebene Schneide und unten eine angetriebene Gegenwalze mit Nut
  - Pneumatisch gesteuertes Absenken des Schneidwerkzeuges mit regelbarem Druck für unterschiedliche Anforderungen
  - Automatisierte Verstellung der Schneidwerkzeuge auf der horizontalen Achse zur genauen Positionierung
  - Messer mit 170 Zähnen / 170 Zähnen und Messerkerben
  - Messer mit 73 Zähnen / 73 Zähnen und Messerkerben
- **Wellpappbögen bis zu 16 mm Materialdicke\***
  - Aufnahme für Schneidwerkzeuge Ø 180 mm, Prinzip Scherenschnitt
  - Servogesteuerter Antrieb beider Schneiden
  - Motorisch gesteuertes Absenken des oberen Schneidwerkzeuges
  - Automatisierte Verstellung der Schneidwerkzeuge auf der horizontalen Achse zur genauen Positionierung
  - Messer: Scherenschnitt / Klingenschnitt

\* in Abhängigkeit von der Papierqualität

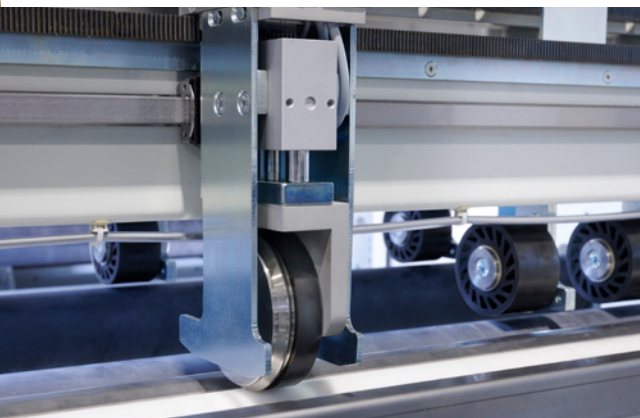




Standard: Rillen/Gegenrillen, Seitenschnitt



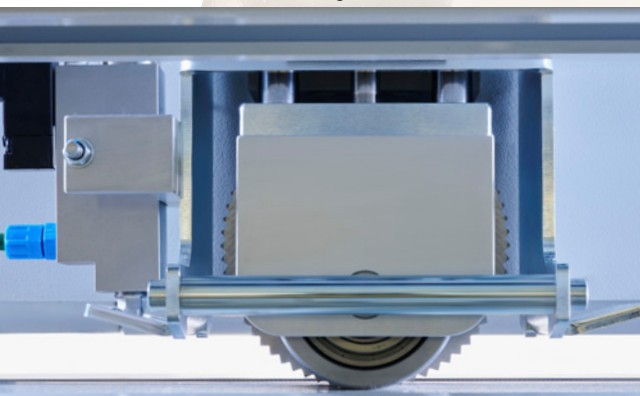
Längsschnitt: Schneide/Gegenschneide



Einfaches Rillen gegen eine zylindrische Walze



Rillen/Gegenrillen (HD Crease Male/Female)



Düsenbeimung mit Quetschrolle, Quermesser

### Randbeschnitt

- 2 Randstreifenzerkleinerer, der Breitenbeschnitt der Wellpappe wird zerkleinert und mittels Trichter auf 2 Transportbänder befördert, um den Breitenbeschnitt vor die Maschine zu transportieren
- Automatische Horizontalachsenverstellung zur exakten Positionierung der beiden Randstreifenzerkleinerer
- Maximaler Breitenbeschnitt bis zu 100 mm
- Maximale Materialdicke bis 16 mm
- Wahlausrüstung
  - Quertransportband für den Beschnitt am Anfang der Maschine nach links
  - Länge des Transportbandes 4000 mm

### Digitaldruck

- Staubabsaugung zum Reinigen der Wellpappbögen vor dem Bedrucken
- Grundmodul einer Druckeinheit für eine einfarbige Inline-Druckeinheit und Positionierung des Druckkopfes
- Jede Druckeinheit enthält 2 Druckköpfe, Druckkopfbreite 140 mm
- Bildauflösung max. 360 dpi monochrom – bis zu 8 Druckeinheiten
- Jede Druckeinheit kann einzeln und/oder als verbundene Köpfe positioniert werden, um ein größeres Bild zu erzeugen - einfarbiger Druck
- 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.  
Passiv angetriebene Schneide (Reibrad)

- Messer mit 170 Zähnen / 170 Zähnen und Messerkerben
- Messer mit 73 Zähnen / 73 Zähnen und Messerkerben

### 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

### Düsenkopf für PVA-Beimung

- Vollautomatischen Beleimen von ausgewählten Bereichen (Klebefalz) der Wellpappenbox
- PVA-Leimwerk

### Stanzeinheit

Zur Herstellung von Griffflächen mit Stanzwerkzeugen

- Stanzwerkzeugaufnahme 200 x 200 mm
- Automatische Verstellung der Stanzstationen

### Schlitzeinheit

- Automatisierte Verstellung der äußeren Messerträger
- Maximale Messerträgerbreite = 700 mm
- Messerträger sind nach Vorgabe durch das Bedienpanel austauschbar
- Automatisierte Querrillung und Korrektur der Rilltiefe über Touchpanel möglich
- Quertransportband für Abfall am Ende der Maschine

### 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)
  - Pappellänge 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
- Einfach-, Zweifach- und Dreifachwelle
- Materialstärke: min. 1,3 mm | max. 10 – 16\* mm  
\*je nach Auswahl der Rill- und Längsschneidwerkzeuge
- Schlitzlänge: max. 700 mm
- Schlitzbreite min. 7 mm und 10 mm
- Randbeschnitt: min. 30 mm  
*Für andere Ausrüstungsoptionen wie zum Beispiel die Kombination aus Rill- und Schneidwerkzeugen auf einer Führungsschiene gelten gegebenenfalls andere Formatbereiche.*

### 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
- Nettoleistung ist abhängig von Material und Format



### Digitaldruck Formatdaten

- Bogenbreite min. 200 mm | max. 2600 mm
- Druckbildbreite: bis 1120 mm  
mit insgesamt 8 Druckeinheiten
- Position des Druckbilds zum Rand  
(Rohformat / Fertigformat, Druckbild):  
Kopf  $\geq$  180 / 20 mm | Fuß  $\geq$  0 mm | Seiten  $\geq$  0 mm
- Mögliche Geschwindigkeit der Druckköpfe max. 100 m/min.

### Beispiel: BX Motion mit 4 Modulen

### Kundenseitig bereitzustellen

- Druckluftbedarf 10 Nm<sup>3</sup>/h
- Betriebsdruck 6 bar
- Elektrische Ausrüstung 3 Phasen,  
400 Volt / N / PE, 50/60 Hz