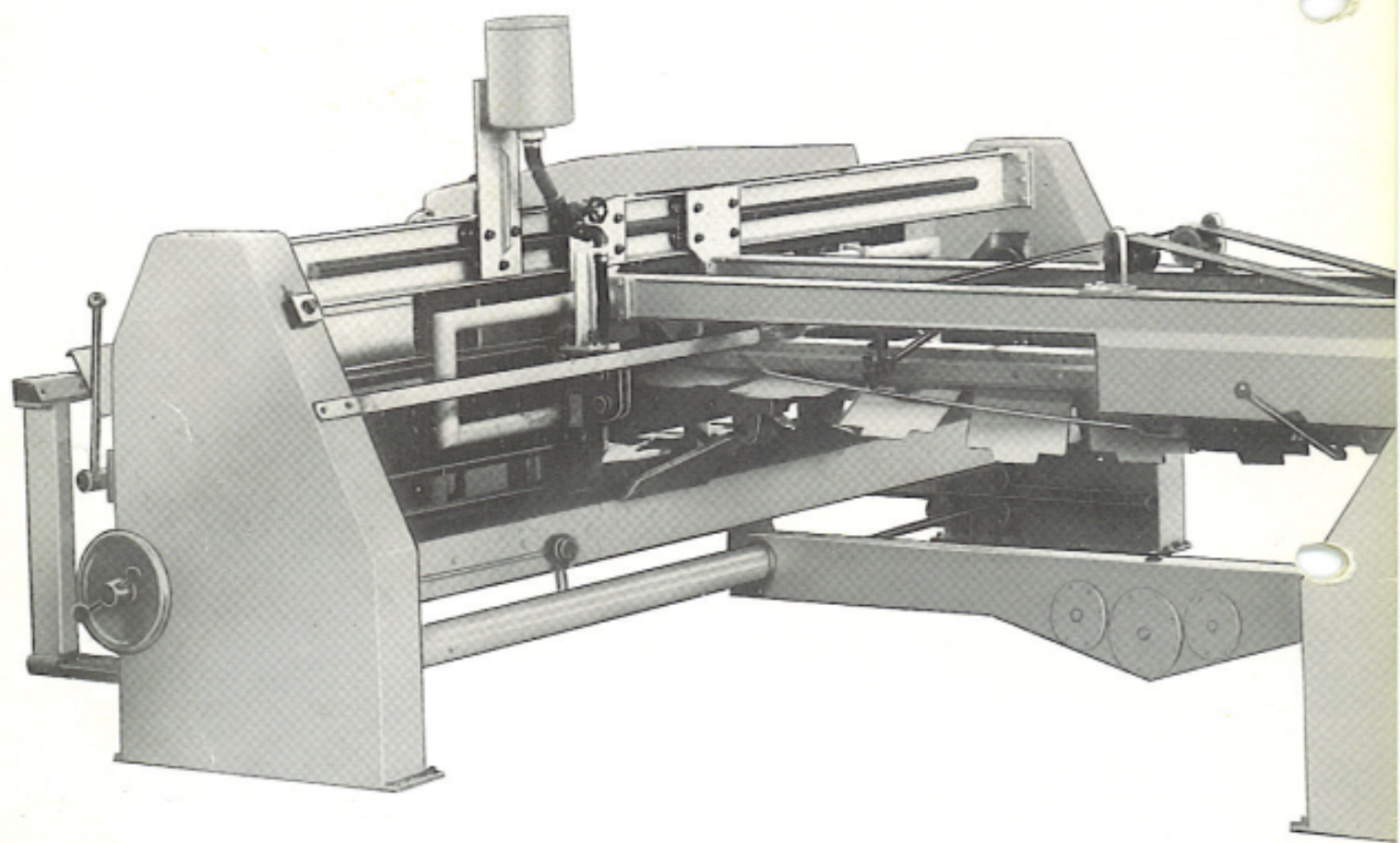


EMBA

FALT-KLEBEMASCHINE



MODELL · UVZ · RTZ

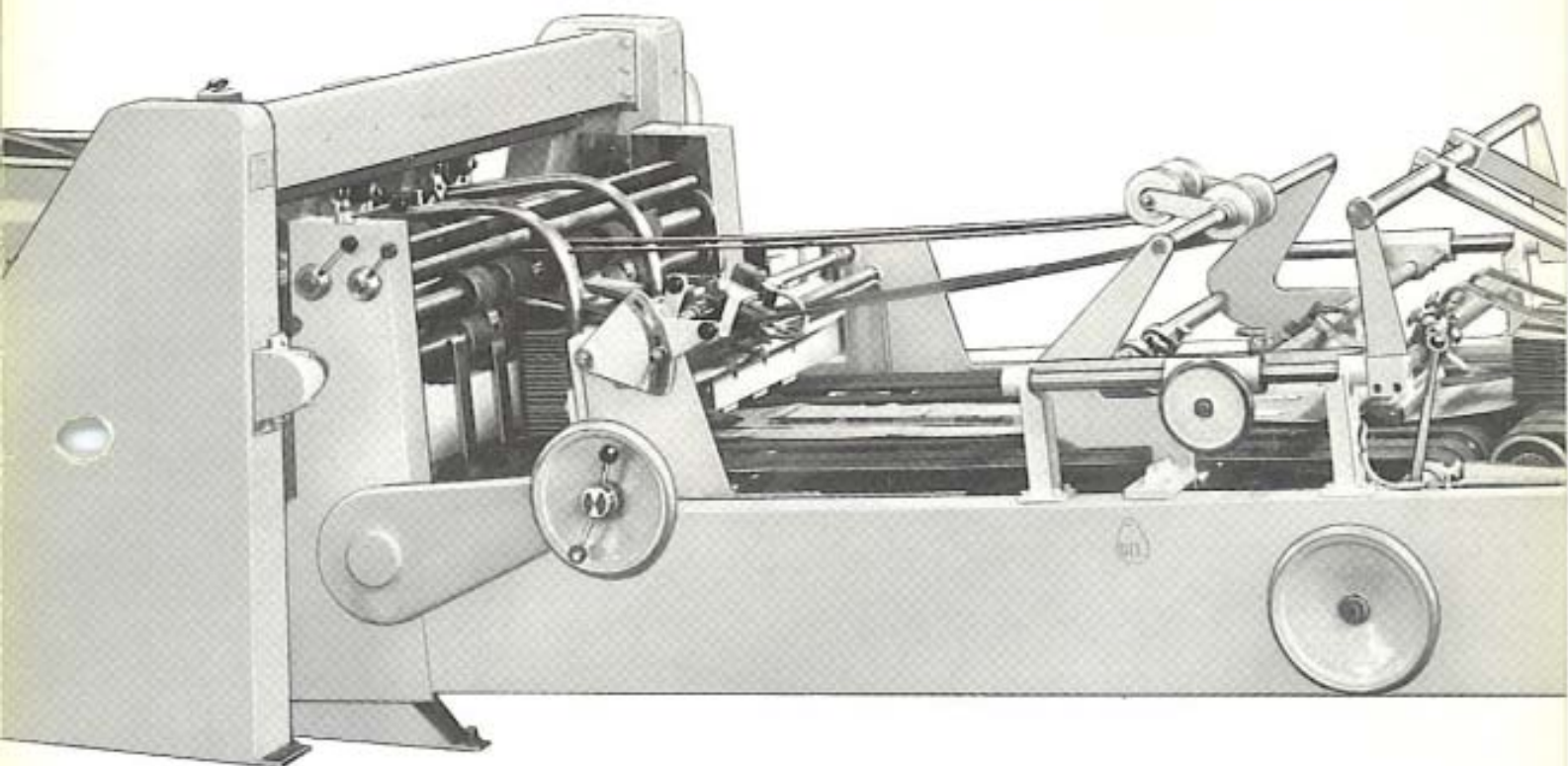
Der automatische EMBA Folder-Gluer (Einschub- Falz- und Lappenklebemaschine) schliesst im Produktionsprozess der Falzkiste an den Slotter an und liefert fertige Faltschachteln aus Wellpappe.

Die einzelnen Zuschnitte werden mittels einer einfachen Gummiwalze vom unteren Ende des Stapels fortlaufend eingeschoben; sobald ein Zuschnitt den Stapel ganz verlassen hat und sich in dem Riemen-Sektor befindet, folgt automatisch der nächste Zuschnitt nach. Während der Zuführung durchläuft der Zuschnitt zwei Paar Rill-Walzen und auch die Leimwalze, deren Oberflächen-Geschwindigkeit stets mit der Maschinen- Geschwindigkeit übereinstimmt.

Die Maschine hat ein „Unter-Faltsystem“, d.h. die Klappen werden erst einmal um 90° nach unten gebogen und dann nochmals 90° nach Innen gefaltet. Im letzten Teil des Falzsektors unterstützen vertikal und mit gleicher Geschwindigkeit wie die Schachteln laufende Seitenriemen den Falzvorgang und erzielen eine einwandfreie, gute Faltung.

Nach der Faltung kommen die Zuschnitte in den sog. Richt-Sektor, wo sie durch Leitbleche in ihre endgültige, genau ausgerichtete Form gebracht werden. Diese Leitbleche wurden besonders entwickelt, um das störende, "Fischschwanz-ähnliche" Auseinanderklaffen der Zuschnitte am hinteren Ende auszuschalten.

Aus dem Richt-Sektor, wo bereits eine erste Pressung erfolgt, nehmen Gummi-Förderbänder die Zuschnitte von unten her einzeln ab und führen sie in den Stapel-Sektor.



MAXIMAL GROSSE



millimeter



zoll

MINIMAL GROSSE



millimeter



zoll

Durch Förderbänder, die zwar mit gleicher Geschwindigkeit, aber in leicht unterschiedlichen Höhen laufen, wird erreicht, dass die einzelnen Faltschachteln unterlappend an eine in der Laufrichtung eingebaute Sperre stossen und dort einen gleichförmigen Stapel bilden. Kurz vor Erreichen des Stapels werden die Schachteln foto-elektrisch gezählt. Wenn die vorher eingestellte Zahl erreicht ist, löst die Sperre aus, und der fertige Stapel läuft unter weiterer Pressung dem Ende der Maschine zu. Zwei solcher Sperren sind auf einer Welle angebracht. Bei einer Drehung um 180° gibt die eine Sperre den fertigen Stapel frei, während die zweite die folgende Faltschachtel wieder anhält, die dann die oberste Schachtel des nächsten Stapels sein wird.

Leistung

Bis zu 300 Schachteln pro Minute bei kleinen Formaten

Schachtel-Anzahl pro Stapel

5, 6, 7 usw. bis zu maximal 30

Einrichtezeit

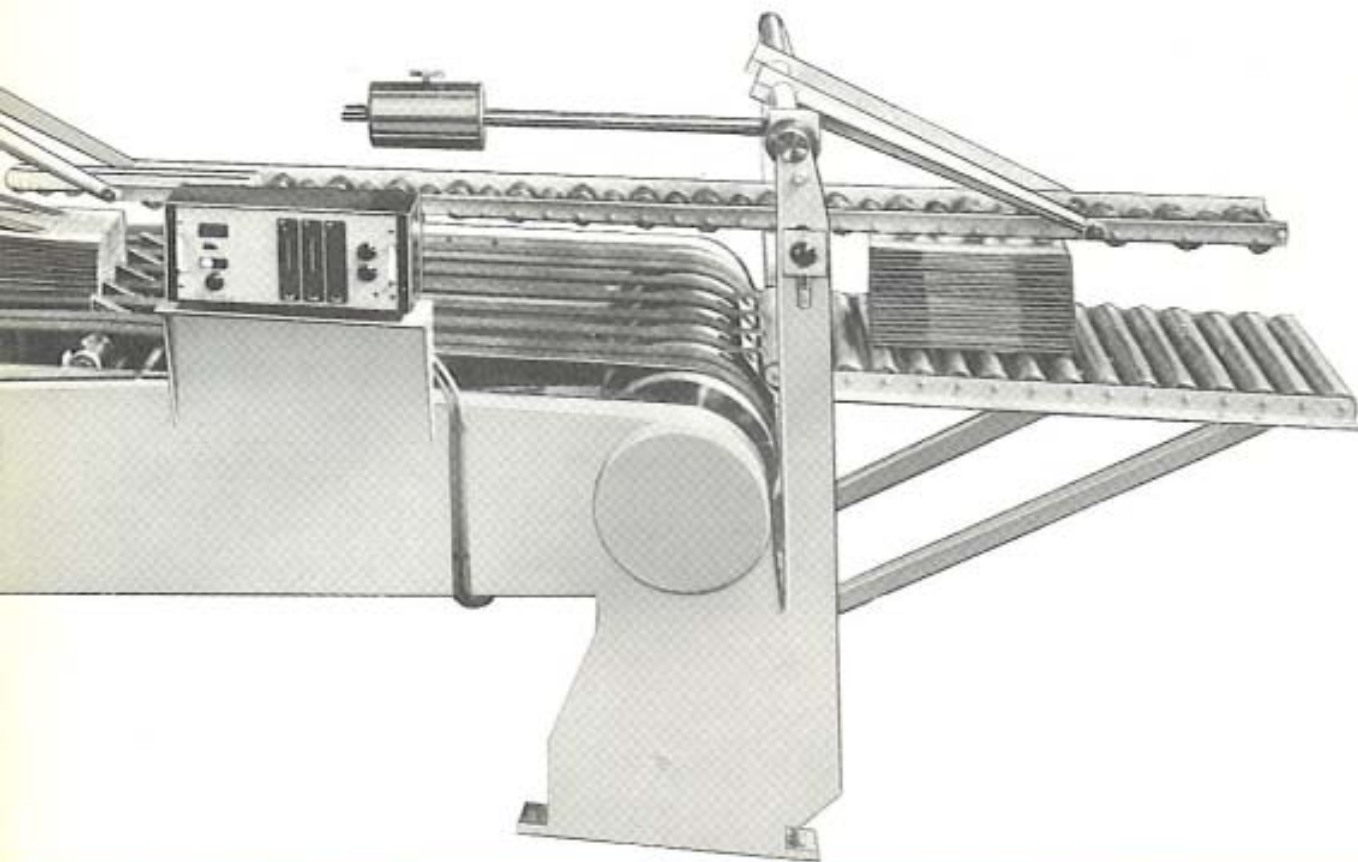
2—3 Minuten durchschnittlich

Netto-Gewicht

Etwa 8.000 kg

Motoren

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1 ASEA Typ KB/15 Schlupfmotor | 1,8-9 PS, 535 — 2140 U/min. |
| 2 ASEA Typ MBB/USTC 103 | 0,75 PS, 120 U/min. |
| 1 ASEA Typ MBB/USTC 102 | 0,5 PS, 120 U/min. |



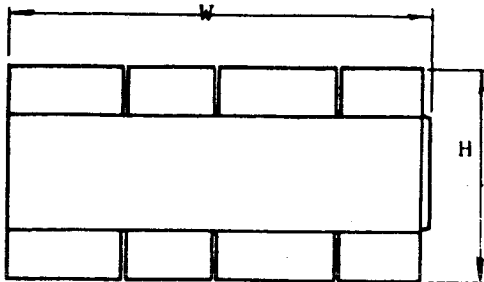
IE

Z

- 1 Description
 14 Size limits of blanks and panels



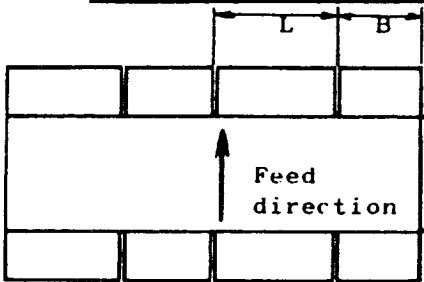
140 Size limits of blanks:



	W		H	
	mm	inch	mm	inch
Minimum	470	18,5"	200	7,9"
Maximum	2970	117"	1250	49,2"

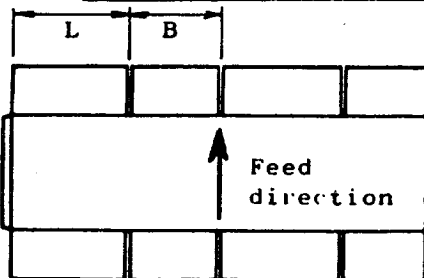
141 Size limits of panels: (assuming a glue flap of 30 mm or 1 3/16")

1411 RH controlled machine with RH glue applicator:



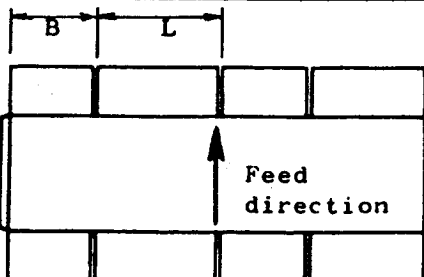
	L		B	
	mm	inch	mm	inch
Minimum	120	4,8"	100	4"
Maximum	850	33,4"	620	24,4"

1412 RH controlled machine with LH glue applicator:



	L		B	
	mm	inch	mm	inch
Minimum	120	4,8"	100	4"
Maximum	820	32,3"	650	24,4"

1413 LH controlled machine with LH glue applicator:



	L		B	
	mm	inch	mm	inch
Minimum	120	4,8"	100	4"
Maximum	850	33,40"	620	24,4"

142 Remarks

It is not to be expected that all combinations of panel sizes and blank heights will give a perfect running performance.