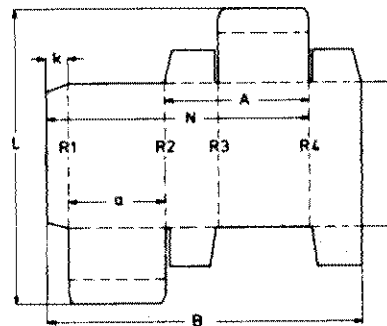


JAGENBERG informiert auf diesem Wege die Faltschachtelindustrie in loser Folge über neue Maschinen, Einrichtungen und Verfahren.

## Einstellbereiche der Wellpappschachtelklebemaschine

### DIANA 145-2

#### 1. Normale Wellpappschachteln/Wellkisten



		A		B		I	L		k		N
		min.	max.	min.	max.		min.	max.	min.	max.	
DIANA 145-2	mm	100	210	1450	90	1150	5	40	1220		
	inch	4	8 1/4	57 1/8	3 1/2	45 1/4	1/4	1 5/8	48		

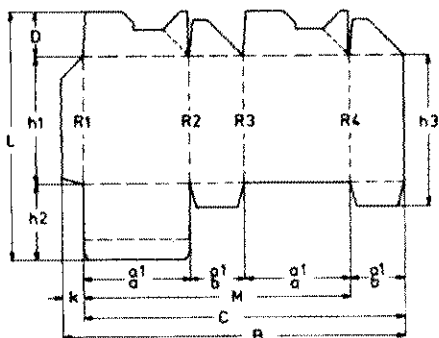
#### Einschränkungen und Ergänzungen

	L max. bei geslotterten Wellpappschachteln		L max. bei Vorbruch R1 und R3	
	mm	inch	mm	inch
ohne Vorbrecher	700	27 3/4	—	—
mit Vorbrecher 1	900	35 1/2	500	19 3/4
mit Vorbrecher 2	1150	45 1/4	1150	45 1/4

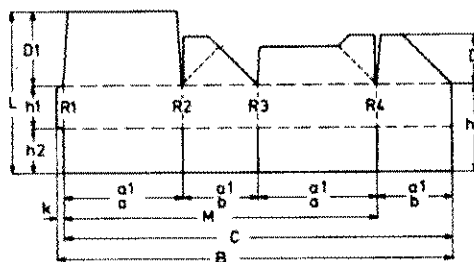
Vorbruch R1 bis 180°  
 Vorbruch R3 bis 180°  
 wenn B 850 mm (33 1/2") nicht überschreitet.  
 Ist B größer, ist ein Vorbrechen in R3 nur noch zwischen 90° und 110° möglich.

# Einstellbereiche der Wellpappschachtelklebemaschine DIANA 145-2

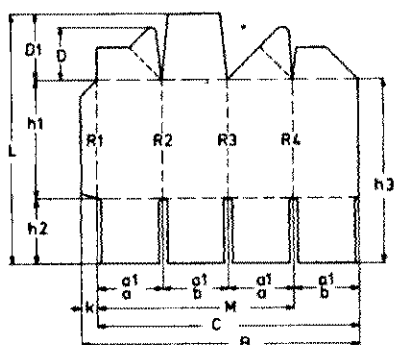
## 2. Faltbodenschachteln



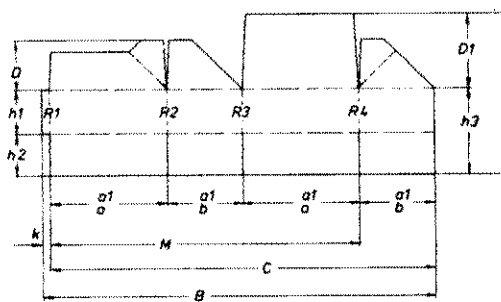
normale Faltdbodenschachtel



Faltdbodenschachtel mit voll-deckendem Boden, Typ I



quadratische Faltdbodenschachtel



Faltdbodenschachtel mit voll-deckendem Boden, Typ II

		B		D		D <sub>1</sub>	M	L
		min.	max.	min.	max.	max.	max.	max.
DIANA 145-2 mit Vorbrecher 1	mm	210	1450	30	200	200	1200	1000
	inch	8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	57 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	7 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	7 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	47 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	39 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>
DIANA 145-2 mit Vorbrecher 2	mm	210	1365	30	200	200	1145	1000
	inch	8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	53 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	7 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	7 <sup>7</sup> / <sub>8</sub>	45 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>	39 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>

## Einschränkungen und Ergänzungen

1. a 1 gilt nur für quadratische Faltdbodenschachteln.
2. Maximales Seitenverhältnis für  $h1 : C = 1 : 12$
3. Bei Faltdbodenschachteln mit volldeckendem Boden Typ I ist folgende Einschränkung zu beachten:  

$$b \text{ min.} = 80 \text{ mm (3.1/8" )}$$
4. Faserlauf bei Vollpappe und Faltschachtelkarton
  - 4.1 quer zur Maschinenaufrichtung, wenn  $h1 : C$  größer ist als  $1 : 4$ , also  $1 : 5$ ,  $1 : 6$  usw.
  - 4.2. in Maschinenaufrichtung, wenn
    1.  $h1 : C$  kleiner ist als  $1 : 4$ , also  $1 : 3$ ,  $2 : 1$  usw. oder
    2. die Bodenlappen kürzer sind als  $40 \text{ mm (1.1/2" )}$ .
5. Vorbruch bei Verwendung der Faltdbodeneinrichtung
5. Vorbruch bei Verwendung der Faltdbodeneinrichtung
  - 5.1 mit Vorbrecher 1 bis zu  $L = 350 \text{ mm (13.3/4" )}$   
 $R1: 180^\circ$   
 $R3: 180^\circ$  bis  $B = 850 \text{ mm (33.1/2" )}$ , darüber hinaus  $90-110^\circ$
  - 5.2 mit Vorbrecher 2 bis zu  $L = 400 \text{ mm (15.3/4" )}$   
 $R1: 180^\circ$   
 $R3: 180^\circ$  bis  $B = 850 \text{ mm (33.1/2" )}$ , darüber hinaus  $90-110^\circ$

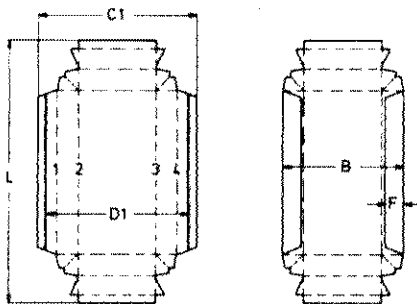
Länge Vorbrecher 1 :  $3.000 \text{ mm (10' )}$   
 Länge Vorbrecher 2 :  $4.700 \text{ mm (15' 6" )}$

	k		h1	h2	a		a1	b	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	min.	
	20	40	90	$(h1+D) \cdot 2^*$	60	525	50	40	DIANA 145-2 mit Vorbrecher 1
	$3/4$	$1\frac{1}{8}$	$3\frac{1}{2}$	$(h1+D) \cdot 2^*$	$2\frac{3}{8}$	$20\frac{5}{8}$	2	$1\frac{1}{8}$	
	20	40	90	$(h1+D) \cdot 2^*$	60	—	50	40	DIANA 145-2 mit Vorbrecher 2
	$3/4$	$1\frac{1}{8}$	$3\frac{1}{2}$	$(h1+D) \cdot 2^*$	$2\frac{3}{8}$	—	2	$1\frac{1}{8}$	

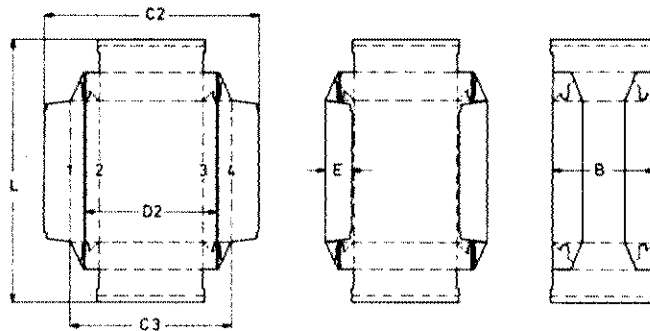
\* wenn  $h2$  größer als  $(h1+D) \cdot 2$  ist, Verarbeitung mit Takteinleger

3. Faltstülp-schachteln

3.1 Faltstülp-schachtel mit Einfach-faltung



3.2 Faltstülp-schachtel mit Zweifach-faltung und Eckenklebung nur aus Vollpappe oder Faltschachtelkarton  
- Vorbrecher 2 erforderlich -



		L		B		C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>		E <sup>1)</sup>	F <sup>2)</sup>
		min.	max.	min.	max.	max.	max.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	min.
DIANA 145-2 mit Vorbrecher 1	mm	120	1150	100	950	1400	-	-	100	1380	-	-	-	15
	inch	4 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	45 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	4	37 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	55 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	-	-	4	54 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	-	-	-	<sup>5</sup> / <sub>8</sub>
DIANA 145-2 mit Vorbrecher 2	mm	120	1150	100	950	1400	1400	1100	100	1380	100	1200	45	15
	inch	4 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	45 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	4	37 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	55 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	55 <sup>1</sup> / <sub>8</sub>	43 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	4	54 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>	4	47 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	<sup>5</sup> / <sub>8</sub>

<sup>1)</sup> E max. =  $\frac{C_2}{6}$     <sup>2)</sup> F max. =  $\frac{C_1}{6}$

01.4. Kartongewicht

Normale Faltschachteln	150 - 1000 g/m <sup>2</sup>
Faltboden- und Aufrichteschachteln	150 - 1000 g/m <sup>2</sup>
Wellpappe	"B", "C"- und "E"-Welle "A"-Welle (Mustervorlage)

01.5. Leistung

Die Zuschnitt-Durchlaufgeschwindigkeit ist stufenlos steuer- bzw. stufenlos regelbar.

Die max. Zuschnitt-Durchlaufgeschwindigkeit ist von mehreren Faktoren wie Art und Form der Zuschnitte, Kartonqualität (Faserlauf), Qualität der Rillung, Zuschnittformat, Zuschnittoberfläche usw. abhängig.

Maximal mögliche Zuschnitt-Durchlaufgeschwindigkeiten:

Normale Faltschachteln	ca. 400 m/min
Faltbodenschachteln (bei eingebauter Zusatzeinrichtung "Hochleistungs-Faltbodeneinrichtung mit Falthaken")	ca. 20000 Schachteln/h
Aufrichte- und Faltdodenschachteln (bei angebaute Zusatzeinrichtung "Inter-ASE")	ca. 13000 Schachteln/h

Die Stundenleistung S läßt sich wie folgt errechnen:

$$S = \frac{V \times 60000}{L + A} \quad (\text{Stück/Stunde})$$

- S = Stundenleistung (Stück/Stunde)
- V = Zuschnitt-Durchlaufgeschwindigkeit (m/min)
- L = Zuschnittlänge (mm)
- A = Abstand von Zuschnitt zu Zuschnitt (mm)

L 1-1

Ausführung A

Baustein 01(4,5)

Benennung der Maschine (Typ) Diana 1425-

14900 MF

Sach-Nr. 6560