

STANGENBILDEN

SH 700

Automatischer, horizontaler Stangenbildner

AKZIDENZ

ZEITUNG

BUCHBINDEREI

FÖRDERN

SCHNEIDEN

KREUZLEGEN

STANGENBILDEN

PALETTIEREN

TECHNOLOGIEVORSPRUNG INTEGRIERT

Optimiert für Ihre Prozesse

Laufen die im Offsetdruck oder Tiefdruckverfahren erzeugten Druckprodukte für Kataloge und Magazine aus der Maschine, sind Schnelligkeit, Genauigkeit und höchste Effizienz gefragt. Ob kleine oder hohe Auflagen: Der Gämmerler Stangenbildner SH700 wird den anspruchsvollen Aufgaben gerecht. Denn er gibt Ihnen die Möglichkeit, nun auch eine von Gämmerler entwickelte, vollautomatische, horizontale Technologie für den perfekten Ablauf der Prozesse zwischen Druckmaschine und Buchbinderei zu nutzen.

Vollautomatisch, schnell und mühelos bedienbar

Dieses von Gämmerler gestaltete technische Konzept hat den Anspruch, Ihnen eine vollautomatische Lösung mit müheloser Bedienbarkeit zu bieten. Hervorzuheben sind vor allem die Schnelligkeit und Präzision, die das Gerät für Ihre Produktions-

vorteile bietet. Der Stangenbildner SH700 zeichnet sich durch eine kompakte, platzsparende Bauweise aus und kann mit seiner ergonomisch durchdachten Konstruktion überzeugen.

Stangenbildung von höchster Qualität

Die Funktionalität des Stangenbildners SH700 sorgt für einen besonders schonenden Transport der Schuppe mit einer Umlenkung um nur 90° und eine sorgfältige, qualitätsoptimierte Stangenbildung. Dies sichert die korrekte Stapelung der zuverlässig gezählten Druckprodukte, eine unverzichtbare Voraussetzung für eine störungsfreie Weiterverarbeitung. Die Palettierung der fertigen, umreiften Stangen kann entweder durch den Gämmerler Palettierer PL700 oder mittels des bewährten Gämmerler Gelenkarm-Palettierroboters PR480 mit Stangengreifer erfolgen.





Presstation

Großdimensionierte, einstellbare Walzen zur Pressung des Schuppenstroms.



Trennung

Der sog. „Wasserfall“ sorgt für eine lückenlose Schuppe vor dem Trennungsvorgang.

Die Trennung selbst erfolgt in zwei Stufen:

1. Einsatz einer Stoppkralle nach einer eingegebenen Anzahl von Produkten oder nach Erreichen der gewünschten Stangenlänge.
2. Durch die definierte Bewegung eines Niederhaltearms wird ein starkes Aufstauen des nachfolgenden Schuppenstroms vermieden.



Einlaufbereich

Umlenkung der Schuppe um nur 90° für einen schonenden Transport der Druckprodukte und eine optimale Stangenqualität zur problemlosen Weiterverarbeitung.



Stangenbildungsprozeß

Der Vorgang der Stangenbildung paßt sich automatisch an die Dicke der Druckprodukte, sowie an die Produktionsgeschwindigkeit an.

SH 700



Zwei-Rechen-System

1. Der Sammelrechen mit anschließender Preßbacke unterstützt den Stangenanfang bis zum Einschub des ersten Brettchens.
2. Der Trennrechen begleitet die sich bildende Stange bis zum Einschub des zweiten Brettchens.



Brettchenzufuhr

Aus einem Brettchenmagazin von bis zu 800 mm Länge werden die Brettchen dem Stangenanfang und -ende mittels eines Greifers mit Servoantrieb zugeführt.



Umreifung

Die MOSCA Ultraschall-Umreifung zeichnet sich durch ihre hohe Verfügbarkeit und ihren geringen Verschleiß aus. Beim Verschweißen des Umreifungsmaterials entstehen keinerlei Emissionen.



Touchpanel

- Großformatiges Touchpanel (ca. 11“)
- Einstellung der Parameter mit graphischer Unterstützung
- Anzahl der Produkte pro Stange bzw. die Stangenlänge
- Gesamtanzahl der Produkte pro Auftrag
- Anzahl der gefertigten Stangen
- Geschwindigkeit
- Lücke für die Trennung (mm)
- Presskraft für die Stangenumreifung
- Störungsanzeige

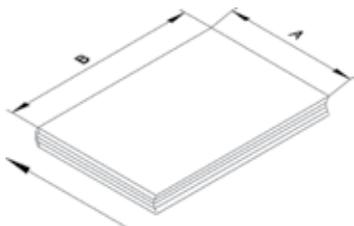
Unverzichtbar für hocheffiziente Produktionsabläufe

Das technische Konzept des vollautomatischen Stangenbildners SH700 wird Sie überzeugen.

Hier ein Blick auf die zahlreichen Vorteile, die Ihnen das von Gämmerler im eigenen Hause entwickelte und gefertigte System bietet:

- Höchste Geschwindigkeit mit einer Zykluszahl von minimal 18 Sekunden.
- Einfachste Gerätesteuerung und Funktionskontrolle durch großformatiges Touchpanel.
- Kompakte Abmessungen für geringen Platzbedarf.
- Ergonomisch durchdachte Gerätegestaltung.
- Laserzähler.
- Durch Umlenkung der Schuppe um nur 90° besonders schonender Transport der Druckprodukte und dadurch Optimierung der Stangenqualität für eine reibungslose Weiterverarbeitung.
- „Wasserfall“ zur Schließung von Schuppenlücken vor dem Trennungsvorgang.
- Schuppentrennung durch Stoppkralle; anschließend problemloses Stapeln, da die Druckprodukte durch die definierte Bewegung eines Niederhaltearms nur sanft aufstauen.
- Zwei-Rechen-System – Sammelrechen und Trennrechen – zur sicheren Stangenbildung.
- Exakte Platzierung der Brettchen mittels servogetriebenem Greifer.
- Offener und gefahrloser Zugang zum Stangenbildungsbereich.





Technische Daten

Leistung

Durchsatz¹⁾

Zykluszeit¹⁾

Formate A
B

Stangenlänge gepresst

Physikalisch

Außenmaße: Länge x Breite x Höhe

Gewicht

Einlaufhöhe

Auslagehöhe

Luftverbrauch

Nenndruck

Verbrauch

Elektrische Anschlusswerte

Leistung

Absicherung

Netzspannung²⁾

Netzfrequenz²⁾

1) abhängig vom Druckprodukt und Stangenlänge

2) andere optional

SH 700

	110000	Ex./h
min.	18	Sek./Stange
	100 – 330	mm
	200 – 500	mm
	800 – 1200	mm
	4500 x 2240 x 2470	mm
	3000	kg
	1700	mm
	1100	mm
	6	bar
	5	Nm ³ /h (@ 1 bar)
	12	kW
	25	A
	400, 3~, N, PE	V
	50	Hz

Maß-, Konstruktions- und Ausstattungsänderungen bleiben vorbehalten

D-04-12

www.gammerler.com

Gämmerler GmbH
Leitenstr. 26
82538 Geretsried-Gelting
Deutschland
Tel. +49-(0)8171-404-0
Fax +49-(0)8171-404-244
mail@gammerler.de