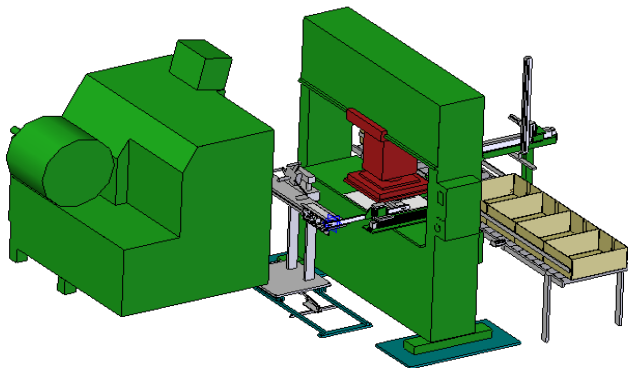


Vollautomatische Wickelfertigungsanlage



Einsatzzweck

Die Anlage stellt aus vorkonfektionierten Saatgutrollen mit einem Durchmesser von ca. 650mm und 400mm Breite Saatgutwickel nach verschiedenen Vorgaben her, und legt diese geordnet in Kartons ab.

Funktionsbeschreibung der Gesamtanlage

1. Im Kurzrollautomat werden Wickel von 1m-3m gewickelt und auf das Etikettierband aufgeschoben.
2. Der Wickel wird durch einen Pneumatikzylinder flachgedrückt und vom Etikettenspender in Längsrichtung mit einem Etikett versehen. Der Wickel fährt anschließend bis ans Ende des Förderbandes. (Stopper einstellbar am Bedienpult)
3. Der flache etikettierte Wickel wird durch einen Bürstenschieber mittig unter die Stanze geschoben. Der Schieber fährt in Mittelstellung. Die Stanze schneidet, bzw. perforiert den Wickel auf die entsprechende Formate.
4. Eine zweite Bürste des Bürstenschiebers bringt die fertigen Saatbänder auf einen Ablagetisch. Die Saatbänder werden auf Vollständigkeit geprüft und die seitlichen Abschnitte werden entsorgt.
5. Die fertigen Saatbänder werden durch ein zweiachsiges Portalsystem mittels Vakuumsauger vom Ablagetisch entnommen und in bereitstehende Kartons eingelegt. Kartons werden auf einer angetriebenen Rollenbahn gewechselt.

Realisiertes Projekt : Suet, Eschwege