

Es geht um Kartons

Rechtwinklige Trays! Keine Staus!

Rechtwinklige Trays sind der Schlüssel zu einer erfolgreichen Sekundärverpackung. Tray aufrichter von Lantech sind der Schlüssel zu rechtwinkligen Trays



Warum rechtwinklige Trays wichtig sind

Rechtwinklige Trays lassen sich besser verpacken und stapeln und bieten besseren Schutz. Sie bieten die strukturelle Integrität, um die Leistung zu bringen, für die sie konzipiert wurden.

Fakt: Trays verlieren 30% ihrer Stapelfestigkeit, wenn ihre Seiten nicht ausgerichtet sind.

Die Errichtung von rechtwinkligen Trays ist mit Herausforderungen verbunden. Dünnere Wellpappe, Änderungen der Temperatur und Luftfeuchtigkeit sowie Abweichungen bei den Zuschnitten können zu einer mangelnden „Rechtwinkligkeit“ oder zu Maschinenstaus führen.



Trayaufrichter von Lantech bewältigen diese Herausforderungen durch die präzise Handhabung und 100%ige Kontrolle der Kartons während des gesamten Aufrichtungsverfahrens, wodurch sichergestellt wird, dass die Kartons die vorgesehene Leistung erbringen und mit maximaler Effizienz produziert werden.

**Rechtwinklige Kartons
funktionieren besser!**

Wie Trayaufrichter von Lantech rechteckige Trays erstellen

Ein Zuschnitt wird von dem Moment, an dem er in das Magazin gelangt, bis zu dem Moment, an dem er vom Tray aufrichter als ordnungsgemäß geformter Tray wird, komplett kontrolliert.



**90° Winkel an
allen 4 Seiten!**

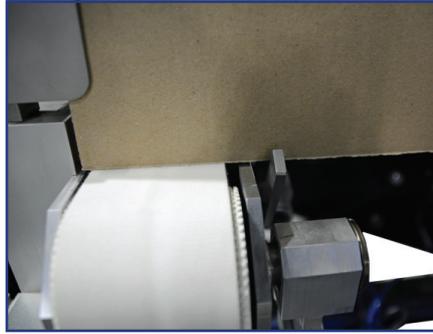
Ein einzigartiger Aufnahmerahmen zieht den Zuschnitt aus dem Magazin und bringt ihn in eine horizontale Position. Vier Schnappverschlüsse transportieren den Zuschnitt in die Formposition. Während die Zuschnitt von den Stempel durch die Formeinheit gedrückt wird, werden die Laschen der Rollenendablage gleichzeitig auf allen Seiten eingerollt und arretiert. Schließlich verlässt der geformte Tray die Maschine.

Präzision + Kontrolle = Rechteckige Trays



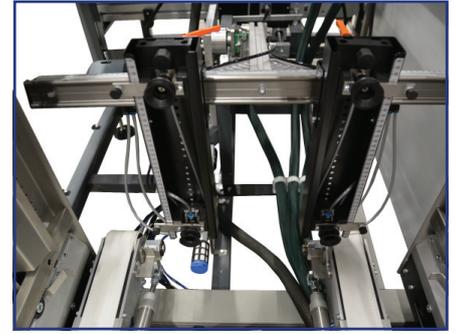
Steuerung der Zuschnittausgabe

Angetriebene Bänder bestimmen exakt die Ausgabe-geschwindigkeit der Zuschnitte. Zuschnitthalterungen gewährleisten, dass die Zuschnitte korrekt gestaffelt sind.



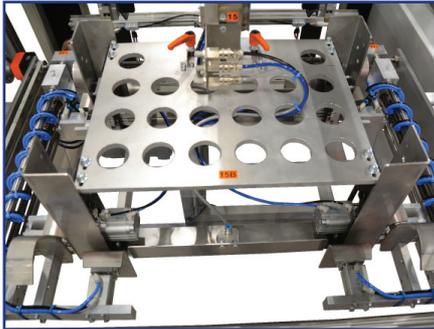
Trennung der Zuschnitte

Spezielle Führungsschienen geben jeweils nur den vordersten Zuschnitt an den Aufnahmerahmen frei und behalten die nachfolgenden Zuschnitte zurück.



Zuschnitt Aufnahme

Die Zuschnitte werden per Vakuum aus dem Magazine entnommen und in Position gebracht. Vier Schnappverschluss-Clips bringen den Zuschnitt in die Formkopf-Position.



Einstellbare Formstation

Die Formstation ist innerhalb eines definierten Bereichs einstellbar, der pro Projekt definiert werden soll.



Rechtwinklige Trayformung

Während die Zuschnitt von den Stempel durch die Formeinheit gedrückt wird, werden die Laschen der Rollendablage gleichzeitig auf allen Seiten eingerollt und arretiert.



Flexibel Einsetzbar für Unterschiedliche Trays

Modulare Maschinenkonfiguration zur Verarbeitung von Basis-Tray-Formaten und -formen, die Ihren betrieblichen Anforderungen entsprechen.

Spezifikationen

| Kriterien | TE-C100 | TE-C150 | TE-C100-1 (fest für 1 Größe) | TE-C150-1 (fest für 1 Größe) |
|---|---|---|---|---|
| Geschwindigkeit | 15 Trays pro Minute Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern | 12,5 Trays pro Minute Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern | 15 Trays pro Minute Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern | 12,5 Trays pro Minute Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern |
| Minimale Tray Größe (Außenabmessungen) | 280 mm L x 200 mm W x 50 mm C (11" L x 7 9/10" W x 2" C) | 280 mm L x 200 mm W x 50 mm C (11" L x 7 9/10" W x 2" C) | 280 mm L x 200 mm W x 50 mm C (11" L x 7 9/10" W x 2" C) | 280 mm L x 200 mm W x 50 mm C (11" L x 7 9/10" W x 2" C) |
| Minimale Tray Zuschnitt | 360 mm L x 280 mm W (14 1/5" L x 11" W) | 360 mm L x 280 mm W (14 1/5" L x 11" W) | 360 mm L x 280 mm W (14 1/5" L x 11" W) | 360 mm L x 280 mm W (14 1/5" L x 11" W) |
| Maximale Tray Größe (Außenabmessungen) | 600 mm L x 400 mm W x 100 mm C (23 3/5" L x 15 3/4" W x 3 9/10" C) | 600 mm L x 400 mm W x 150 mm C (23 3/5" L x 15 3/4" W x 5 9/10" C) | 600 mm L x 400 mm W x 100 mm C (23 3/5" L x 15 3/4" W x 3 9/10" C) | 600 mm L x 400 mm W x 150 mm C (23 3/5" L x 15 3/4" W x 5 9/10" C) |
| Maximale Tray Zuschnitt | 1000 mm L x 600 mm W (39 2/5" L x 23 3/5" W) | 1000 mm L x 700 mm W (39 2/5" L x 27 3/5" W) | 1000 mm L x 600 mm W (39 2/5" L x 23 3/5" W) | 1000 mm L x 700 mm W (39 2/5" L x 27 3/5" W) |
| Traytype | FEFCO 0452/0453 | FEFCO 0452/0453 | FEFCO 0452/0453 | FEFCO 0452/0453 |
| Wellpappetype | E | E | E | E |
| Wandtyp | Einzelwand | Einzelwand | Einzelwand | Einzelwand |
| Standardmäßige Verschlussvorrichtung | Mechanisch | Mechanisch | Mechanisch | Mechanisch |
| Abmessungen - Maschine | 2730 mm L x 1780 mm W x 1800 mm H (107 1/2" L x 70" W x 70 9/10" H) | 2730 mm L x 1980 mm W x 1800 mm H (107 1/2" L x 78" W x 70 9/10" H) | 2730 mm L x 1780 mm W x 1800 mm H (107 1/2" L x 70" W x 70 9/10" H) | 2730 mm L x 1980 mm W x 1800 mm H (107 1/2" L x 78" W x 70 9/10" H) |
| Gewicht - Maschine | ±725 kg (±1600lb) | ±775 kg (±1700lb) | ±725 kg (±1600lb) | ±775 kg (±1700lb) |
| Optionen für die elektrische Versorgung | 3L-PE-400V-50Hz-Neutral 230V, 3-ph, 60Hz, Wye w/Ground | 3L-PE-400V-50Hz-Neutral 230V, 3-ph, 60Hz, Wye w/Ground | 3L-PE-400V-50Hz-Neutral 230V, 3-ph, 60Hz, Wye w/Ground | 3L-PE-400V-50Hz-Neutral 230V, 3-ph, 60Hz, Wye w/Ground |
| Pneumatik | 6 Bar (80 PSI) | 6 Bar (80 PSI) | 6 Bar (80 PSI) | 6 Bar (80 PSI) |

