

### Es geht um den Deckel

#### Rechtwinklige Deckel! Keine Staus!

Rechtwinklige Deckel sind der Schlüssel zu einer erfolgreichen Sekundärverpackung. Bedeckler von Lantech sind der Schlüssel zu rechtwinkligen Verpackung.



#### Warum rechtwinklige Deckel wichtig sind

Rechtwinklige Bedeckelte Kartons und 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: Kartons und Trays verlieren 30% ihrer Stapelfestigkeit, wenn ihre Seiten nicht ausgerichtet sind.

Die Errichtung von rechtwinkligen Deckel 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.



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

**Rechtwinklige Deckel  
funktionieren besser!**

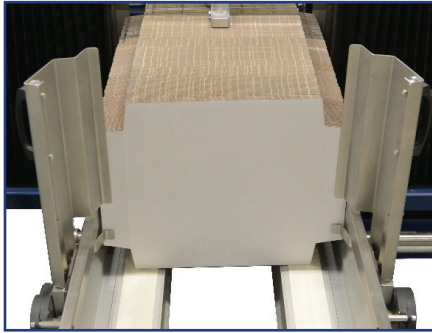
#### Wie Bedeckler von Lantech rechteckige Deckel erstellen

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



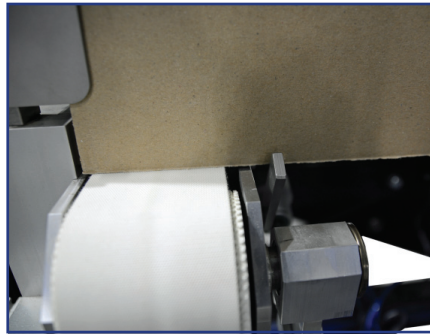
Ein einzigartiger Aufnahmerahmen zieht den Zuschnitt aus dem Magazin und bringt ihn in eine horizontale Position. Vier Schnappverschlüsse transportieren den Zuschnitt in die Formposition. Während dieser Übertragung wird Leim auf den Zuschnitt aufgetragen. Der Deckel wird auf den Karton/Tray geschoben und die 4 Seitenklappen werden um 90° gefaltet und auf den Karton/Tray angebracht.

## Präzision + Kontrolle = Rechteckige Trays



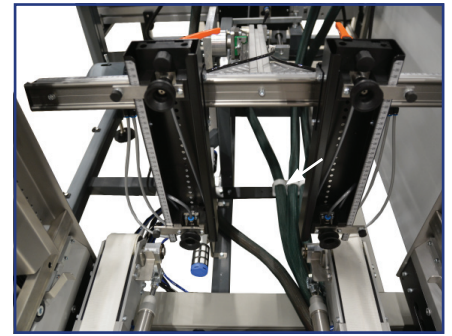
### Steuerung der Zuschnittausgabe

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



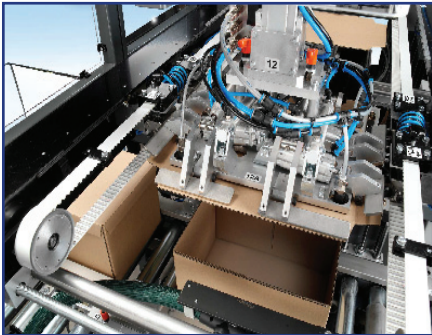
### Trennung der Zuschnitte

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



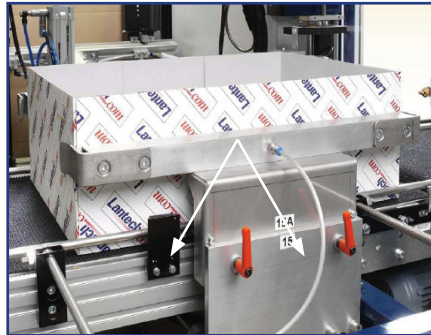
### Zuschnitt Aufnahme

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



### Bedecken

Die Längsseiten des einfahrenden Deckels werden während des Einlaufens geklebt und von 2 Bügeln positioniert und fixiert, um einen präzisen Deckelauftrag zu gewährleisten.



### Rechtwinkliger Deckelauftrag

Während der Deckel von der Faltstation aufgetragen wird, wird der Karton/Tray von 2 Bügeln in einer rechtwinkligen Position gehalten.



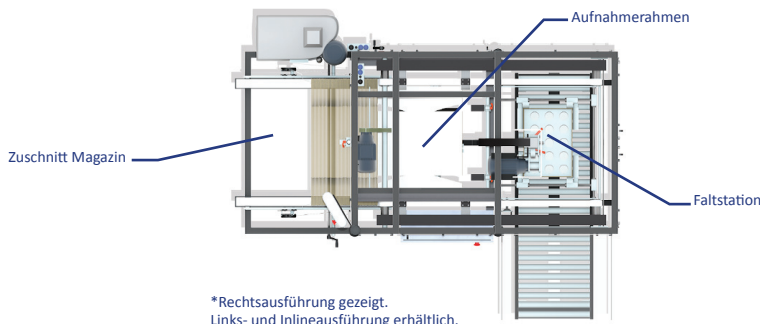
### Flexible einsetzbar für unterschiedliche

### Deckelformate

Modulare Maschinenkonfiguration zur Verarbeitung von spezifischen Deckelformaten und -formen, die Ihren betrieblichen Anforderungen entsprechen.

## Specifications

| Kriterien                                | LA-1000  | LF-1000  | LF-2000  |
|--|--|--|--|
| Geschwindigkeit                          | 18 Deckel pro minute<br>Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern | 18 Deckel pro minute<br>Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern | 18 Deckel pro minute<br>Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern |
| Minimale Deckel Größe (Außenabmessungen) | 285 mm L x 205 mm W x 40 mm C<br>(11 1/5" L x 8" W x 1 3/5" C)                 | 285 mm L x 205 mm W x 40 mm C<br>(11 1/5" L x 8" W x 1 3/5" C)                 | 320 mm L x 200 mm W x 40 mm C<br>(12 3/5" L x 8 1/16" W x 1 1/2" C)            |
| Minimale Deckel Zuschnitt                | 365 mm L x 285 mm W<br>(14 2/5" L x 11 1/5" W)                                 | 365 mm L x 285 mm W<br>(14 2/5" L x 11 1/5" W)                                 | 400 mm L x 280 mm W<br>(15 3/4" L x 11" W)                                     |
| Maximale Deckel Größe (Außenabmessungen) | 600 mm L x 400 mm W x 70 mm C<br>(23 3/5" L x 15 7/10" W x 2 4/5" C)           | 600 mm L x 400 mm W x 70 mm C<br>(23 3/5" L x 15 7/10" W x 2 4/5" C)           | 600 mm L x 400 mm W x 70 mm C<br>(23 3/5" L x 15 7/10" W x 2 4/5" C)           |
| Maximale Deckel Zuschnitt                | 740 mm L x 540 mm W<br>(29 1/10" L x 21 3/10" W)                               | 740 mm L x 540 mm W<br>(29 1/10" L x 21 3/10" W)                               | 740 mm L x 540 mm W<br>(29 1/10" L x 21 3/10" W)                               |
| Deckeltype                               | FEFCO 0458/0452/0453   | FEFCO 0452/0453  | FEFCO 0452/0453  |
| Wellpappetype                            | E,C,B  | E,C,B  | E,C,B  |
| Wandtyp                                  | Einzelwand   | Einzelwand   | Einzelwand   |
| Standardmäßige Verschlussvorrichtung     | Heißleim Robatech/Nordson  | Heißleim Robatech/Nordson  | Heißleim Robatech/Nordson  |
| Abmessungen - Maschine                   | 2800 mm L x 1580 mm W x 1800 mm H<br>(110 1/5" L x 62 1/5" W x 70 9/10" H)     | 2800 mm L x 1580 mm W x 1800 mm H<br>(110 1/5" L x 62 1/5" W x 70 9/10" H)     | 3370 mm L x 1570 mm W x 1800 mm H<br>(132 3/5" L x 62 4/5" W x 70 9/10" H)     |
| Gewicht - Maschine                       | ±725 kg (±1600lb)  | ±725 kg (±1600lb)  | ±1175 kg (±2590lb)   |
| Optionen für die elektrische Versorgung  | 3L-PE-400V-50Hz-Neutral<br>230V, 3-ph, 60Hz, Wye w/Ground                      | 3L-PE-400V-50Hz-Neutral<br>230V, 3-ph, 60Hz, Wye w/Ground                      | 3L-PE-400V-50Hz-Neutral<br>230V, 3-ph, 60Hz, Wye w/Ground                      |
| Pneumatik                                | 6 Bar (80 PSI)   | 6 Bar (80 PSI)   | 6 Bar (80 PSI)   |



\*Rechtsausführung gezeigt.  
Links- und Inlineausführung erhältlich.

