

### 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!**

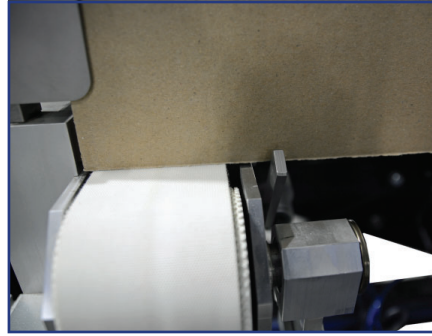
Ein einzigartiger Aufnahmerahmen zieht den Zuschnitt aus dem Magazin und bringt ihn in eine horizontale Position. Vier Schnappverschlüsse transportieren den Zuschnitt in die Formposition. Während dieser Übertragung wird Leim auf den Zuschnitt aufgetragen. Der Zuschnitt wird durch die Formeinheit gedrückt, woraufhin die Seiten von allen Seiten gleichzeitig angeedrückt werden. Schließlich verlässt der geformte Tray die Maschine.

## Präzision + Kontrolle = Rechteckige Trays



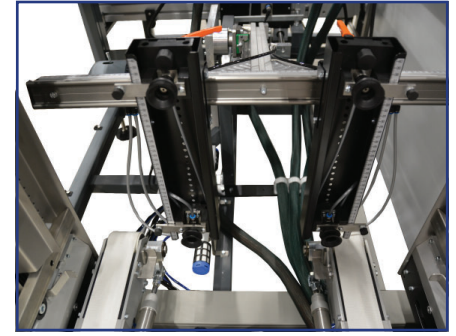
### Steuerung der Zuschnittausgabe

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



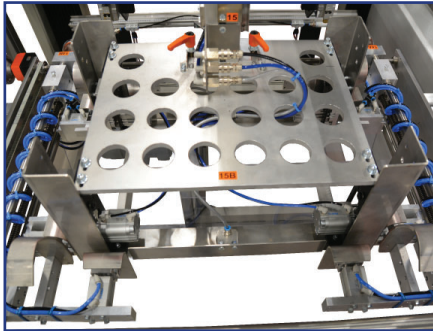
### Trennung der Zuschnitte

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 Formkopf-Position.



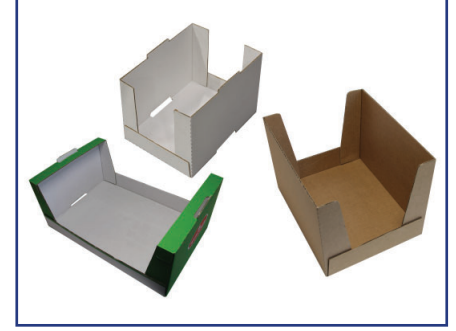
### Einstellbare Formstation

Die Formstation ist in Länge und Breite verstell-bar und kann auf die entsprechende Traygröße eingestellt werden.



### Rechtwinklige Trayformung

Während der Zuschnitt vom Stempel durch die Formstation gedrückt wird, werden die Seiten des Trays gleichzeitig gefaltet und auf 4 Seiten verklebt.



### Flexibel Einsetzbar für Unterschiedliche Trays

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

## Spezifikationen

Kriterien	TE-B300	TE-B350	TE-B400
Geschwindigkeit	10 Trays pro Minute Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern	8 Trays pro Minute Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern	6 Trays pro Minute Optionen und Anwendung kann die Geschwindigkeit ändern
Minimale Tray Größe (Außenabmessungen)	280 mm L x 200 mm W x 150 mm C1 x 40 mm C2 (11" L x 7 2/5" W x 5 9/10" C1 x 1 3/5" C2)	280 mm L x 200 mm W x 150 mm C1 x 40 mm C2 (11" L x 7 2/5" W x 5 9/10" C1 x 1 3/5" C2)	280 mm L x 200 mm W x 150 mm C1 x 40 mm C2 (11" L x 7 2/5" W x 5 9/10" C1 x 1 3/5" C2)
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)
Maximale Tray Größe (Außenabmessungen)	600 mm L x 400 mm W x 300 mm C1 x 100 mm C2 (23 3/5" L x 15 7/10" W x 11 4/5" C1 x 4" C2)	600 mm L x 400 mm W x 350 mm C1 x 100 mm C2 (23 3/5" L x 15 7/10" W x 13 3/4" C1 x 4" C2)	600 mm L x 400 mm W x 400 mm C1 x 100 mm C2 (23 3/5" L x 15 7/10" W x 15 3/4" C1 x 4" C2)
Maximale Tray Zuschnitt	1200 mm L x 600 mm W (47 1/4" L x 23 3/5" W)	1300 mm L x 600 mm W (51 1/5" L x 23 3/5" W)	1400 mm L x 600 mm W (55 1/10" L x 23 3/5" W)
Traytype	FEFCO 0452/0453	FEFCO 0452/0453	FEFCO 0452/0453
Wellpappetype	E	E	E
Wandtyp	Einzelwand	Einzelwand	Einzelwand
Standardmäßige Verschlussvorrichtung	Heißleim Robatech/Nordson	Heißleim Robatech/Nordson	Heißleim Robatech/Nordson
Abmessungen - Maschine	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 2080 mm W x 1800 mm H (107 1/2" L x 81 9/10" W x 70 9/10" H)	2730 mm L x 2180 mm W x 1800 mm H (107 1/2" L x 85 4/5" W x 78" H)
Gewicht - Maschine	±725 kg (±1600lb)	±775 kg (±1700lb)	±825 kg (±1800lb)
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
Pneumatik	6 Bar (80 PSI)	6 Bar (80 PSI)	6 Bar (80 PSI)

