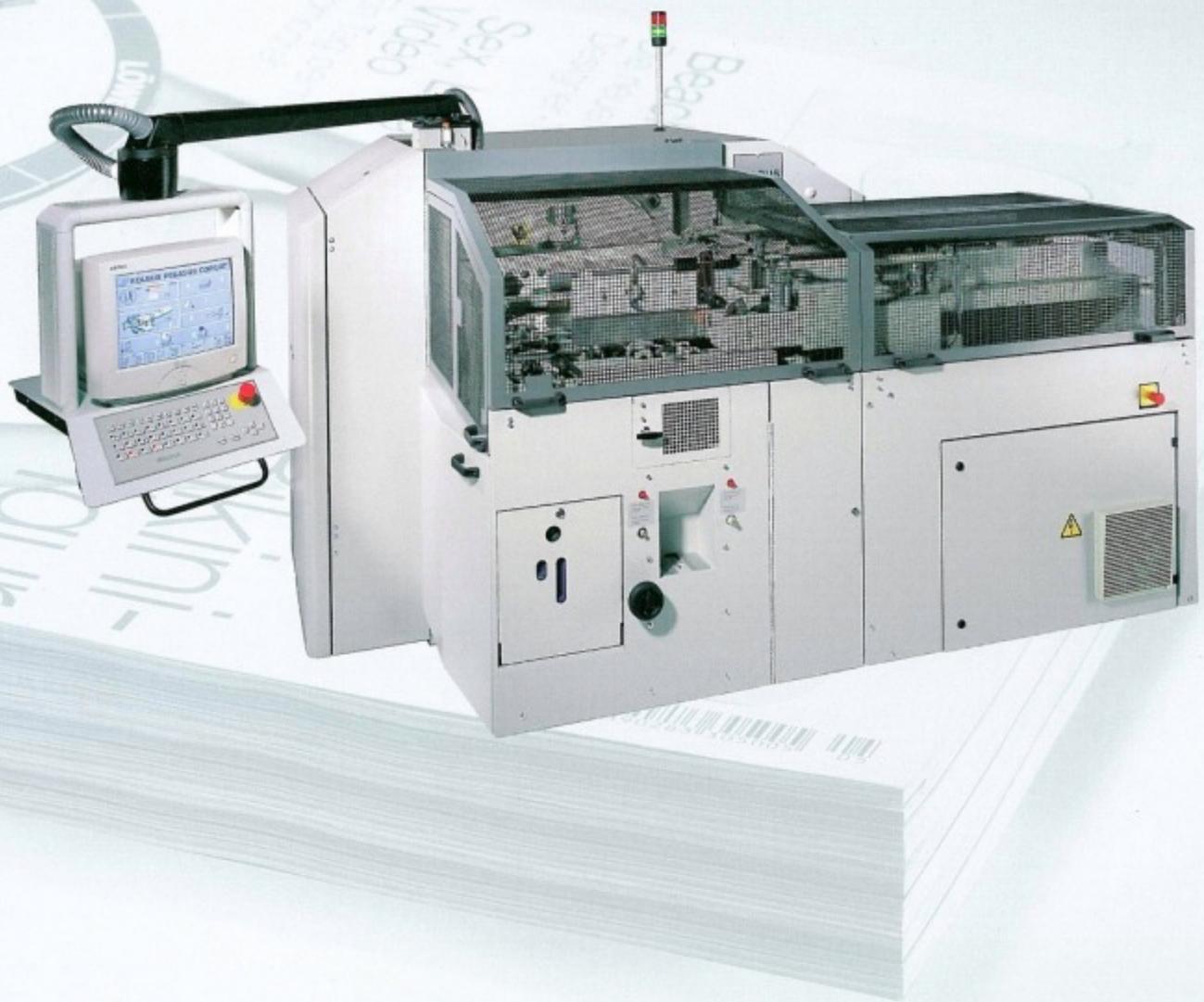


HD 151.P | 110 Takte/min



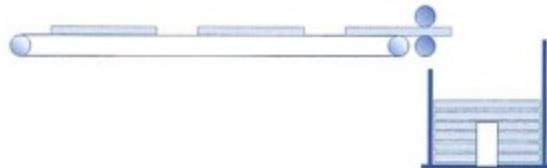
→ **Einfuhr**

Die einzelnen Broschuren werden dem Stapelmagazin mittels Transportband zugeführt. Je nach Maschinen-ausrüstung erfolgt dies entweder im Schuppenstrom oder mit Einzelprodukten. Dabei paßt sich die Maschinen-geschwindigkeit automatisch dem von der Vormaschine einfließenden Produktstrom an. Bei fehlendem Nachschub verharrt die Maschine in Wartestellung, so daß Leerschnitte vermieden. Schneidleisten geschont und Messerstandzeiten erhöht werden.

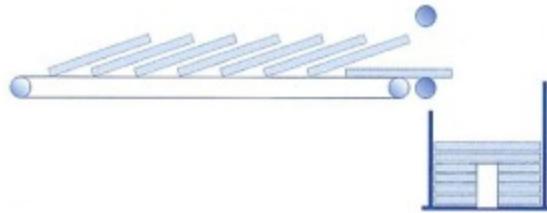
→ **Magazinbetrieb**

Die einfließenden Produkte werden von einem Mitnehmer aus dem Magazin in die Ausrichtstation geschoben. Der Mitnehmer ist in der Stapelhöhe verstellbar, so daß auf diese Weise die gewünschte Anzahl der Produkte eingestellt und ausgeschoben wird.

▼ **HD Pegasus Magazinbetrieb**



▼ **HD Pegasus Magazinbetrieb/Schuppenzufuhr**



▼ **HD Pegasus Zählstapelbetrieb**



→ **Zählstapelbetrieb**

Produkte, die dünner als 5 mm, jedoch stärker als 2 mm sind, sowie empfindliche Produkte werden im Zählstapler elektronisch gezählt und gestapelt. Sobald die vorge-wählte Anzahl der Produkte erreicht ist, wird der Stapel im darunter befindlichen Magazin abgelegt. Mittels Transporteur wird der Stapel in die Ausrichtstation befördert.

Für den Zählstapelbetrieb gibt es keine Formatbe-grenzungen.

→ **Ausrichtung**

Bereits im Einlaufkanal – noch vor dem Schneidebereich – wird der Produktstapel ausgerichtet. Diese konstruktive Besonderheit ermöglicht ein besonders präzises Ausrichten aller Stapel, denn im Vergleich zu Systemen, die unmittelbar vor dem Schnitt im Schneidebereich



△ **Einfuhr/ Zählstapel- betrieb**

ausrichten, steht entscheidend mehr Zeit für diesen wesentlichen Vorgang zur Verfügung. Und das kommt der Qualität zugute.

Die präzise ausgerichteten Stapel werden sodann produktsschonend von einer Zange angehoben und mit dem Rücken voran in die Schneidestation transportiert.

→ Schneidestation

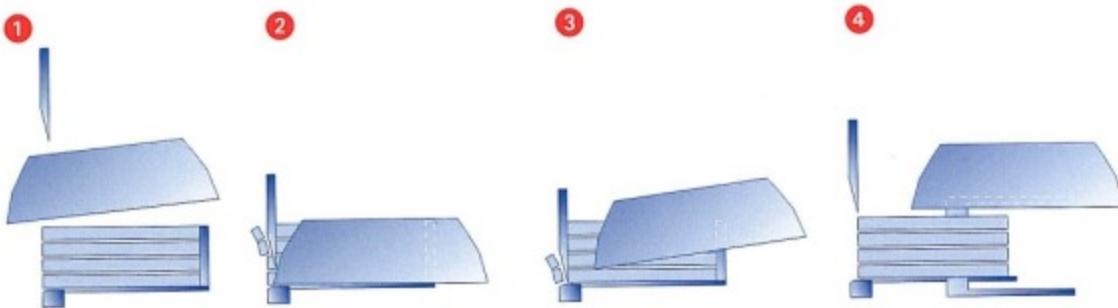
In der Schneidestation werden die Stapel positioniert, mittels Rückenstützen fixiert, gepreßt und sodann beschnitten.

Die Schnittfolge: Zuerst Seitenschnitt, dann Vorderschnitt. Dies geschieht fast gleichzeitig und bewirkt Zeitgewinn für eine sorgfältige Fixierung auf dem Schneidtisch und ruhigen Weitertransport. Die Preßstempelbewegung ist so programmiert, daß der Preßstempel sanft auf dem Schneidgut aufsetzt. Die Höhenverstellung des Preßstempels erfolgt mittels Stellmotor. Darüber hin-

aus kann der Preßdruck manuell reguliert werden, z.B. für sehr empfindliche Produkte. Sofern sich hierbei Fehleinstellungen ergeben, stoppt die Maschine, und der Fehler wird am Bildschirm grafisch angezeigt.

Wesentliches konstruktives Merkmal ist die umlaufende Bewegung der Seitenmesser, die auf diese Weise dem fast gleichzeitig zum Frontschnitt ansetzenden Vordermesser ausweichen. Der sonst übliche Lärmpiegel eines Dreimesserautomaten ist erheblich reduziert, der HD 151.P arbeitet besonders laufruhig und materialschonend. Kein Stampfen – die Maschine läuft harmonisch-effektiv »rund«.

Blasluftdüsen an den Messerhaltern, an den Spänekanälen und zusätzlich an der unteren Ausfuhrzange – speziell für kleinformatige Produkte – sowie die effiziente Absaugung stellen sicher, daß keine Späne in die Auslage bzw. in die Folgemaschinen gelangen können.



△ HD Pegasus – Messerbewegung
① Ausgangsstellung Seiten- und Vordermesser
② ③ 1. Schnitt: Seitenmesser
2. Schnitt: Vordermesser
④ Ausfuhr mit Zange

Zwei Rückenstützen, die sich im Produktionstakt gegen den Rücken stellen, verhindern Faltenbildung und Einreißen der noch frischen Produkte – ein ganz besonders wirkungsvoller Beitrag zur Qualitätssicherung.

Das Nachstellen und Auswechseln aller Messer erfolgt problemlos und schnell. Jedes einzelne Messer ist separat auswechselbar!

- ▷ Ausrichtstation mit Schneidbereich
- ▽ Einteiliger Tisch
- ▽▽ Messereinstellehre

