

Martin Modell **MBX** Automatischer Rollenwechsler mit Stoss-an-Stoss Anklebung



Non-Stop Abwicklung für
schmale bis mittelbreite
Kartonagenanwendungen

Der **MBX** Rollenwechsler mit Stoss-an-Stoss Anklebung der Fa. Martin Automatic bietet:

- Ein patentiertes Hebe- und Beladesystem
- Die gleichzeitige Aufnahme von zwei vollen Rollen
- Zuverlässige patentierte Spleißeinheit mit Scherenschnittlelement für saubere Bahntrennung und lückenlose Anklebung
- Stoss-an-Stoss Anklebung im Winkel mit beidseitiger Klebebandaufbringung
- Rollenabwicklung in beide Richtungen möglich
- Automatisches Rollenseitenregister
- Die trägheitskompensierte Bahnspannungsregelung von Martin Automatic

Optionen:

- Pneumatisch spannbare Wickelachsen mit Bedienung über Schalter
- Überwachung der Splicevorbereitung (SPFS)
- Explosionsgeschützte Ausführung möglich
- Registerhaltige Anklebung für vorbedruckte oder vorbearbeitete Materialbahnen
- Bahnspannungsregelung für unterschiedlichste Substrate wie Kartonagen, Folien und andere Materialien

Typische Spezifikationen*

Maximale Spleißgeschwindigkeit	bis 1200 FPM	366 MPM
Maximale Bahnbreite	bis 33 Zoll	838 MM
Maximaler Rollendurchmesser	bis 72 Zoll	1828 MM

Anschlusswerte

Pneumatik	80 PSI psi (5.5 atm) Druckluft
Elektrik	einphasig (ohne Motor für Unterstützung der Beschleunigungsphase) dreiphasig (mit Motor zur Unterstützung der Beschleunigungsphase)

* *Wie bei allen Produkten von Martin Automatic ist jedes Modell für eine entsprechende Anwendung ausgelegt. Falls Sie weitere Informationen benötigen setzen Sie sich bitte mit der Fa. Martin Automatic Inc. in Verbindung.

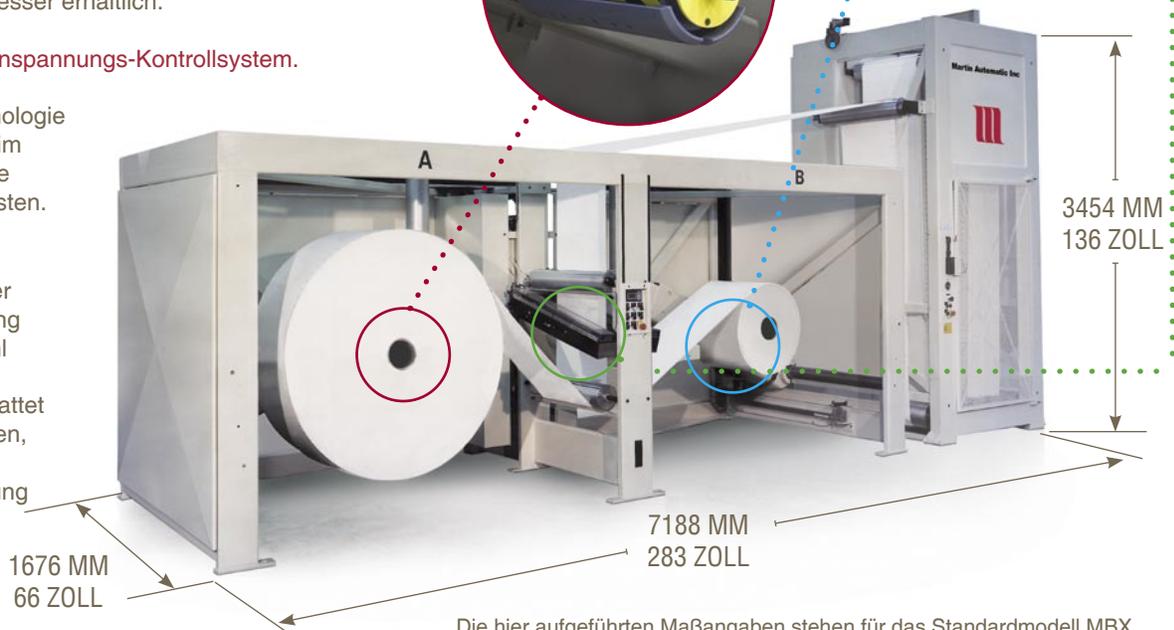


Martin Modell MBX Automatischer Rollenwechsler mit Stoss-an-Stoss Anklebung

Der MBX wurde entwickelt um anspruchsvollen Produktionsanforderungen zu entsprechen. Er verbindet robuste Konstruktion mit hoher Zuverlässigkeit mit maximaler Flexibilität.

Die Konstruktionsmerkmale des MBX:

- **Zuverlässige Spliceeinheit mit Scherenschnitteinheit.** Diese patentierte Stoss-an-Stoss Anklebeeinheit trennt die Bahn und bringt gleichzeitig das Klebeband an der Nahtstelle auf. Der Anpressdruck des oberen Rollenschnidelements sichert eine feste Klebeverbindung. Das Präzisionschneidelement garantiert in Verbindung mit dem Gegenmesser einen sauberen Schnitt ohne Überlappung. Eine zweite Anpresswalze bringt das Klebeband an der Rückseite der Anklebung auf.
- **Freitragende Abwicklung.** Im Gegensatz zu den herkömmlichen stirnseitig beladenen Drehkreuzabwicklungen wird die Rolle bei der seitlichen Beladung sicher auf Bodenniveau isoliert und ermöglicht dem Bediener während der Rollenbeschickung oder der Splicevorbereitung einen ungehinderten Blick auf den Arbeitsprozeß.
- **Hebe- und Beladesystem.** Ein patentiertes eingebautes Rollenbeladesystem nimmt Rollen bis zu 3800 lbs/1724kg auf. Das Beladen erfolgt vor der Maschine und macht zusätzliche Hilfsmittel zur Rollenbeladung überflüssig.
- **Automatisches Seitenregister.** Diese Funktion hält die Ausrichtung der laufenden Bahn im Verhältnis zur vorbereiteten Bahn in der Spliceeinheit konstant. Ein Sensor überprüft die Position der laufenden Bahn und das automatische Seitenregister stellt sicher, dass die Bahnen zum Zeitpunkt der Anklebung exakt ausgerichtet sind.
- **Einfache Hülsenspannvorrichtung.** Der MBX kann entweder mit wartungsarmen mechanischen oder mittels Schalter betätigten pneumatischen Spindeln ausgerüstet werden. Ebenso sind Adapter für verschiedene Hülsendurchmesser erhältlich.
- **Trägheitskompensiertes Bahnspannungs-Kontrollsystem.** Der Speicher bietet die trägheitskompensierte Technologie von Martin Automatic, um beim Rollenwechsel eine konstante Bahnspannung zu gewährleisten.
- **Angepasste Bahnspannungsregelung.** Der MBX kann für die Verarbeitung einer umfangreichen Auswahl an Materialien einschließlich empfindlicher Folien ausgestattet werden. Für leichte Materialien, die eine sehr niedrige bzw. äußerst genaue Bahnspannung erfordern, werden Direktantriebe eingesetzt.



Die hier aufgeführten Maßangaben stehen für das Standardmodell MBX 07-26-72 und sind nur für Planungszwecke geeignet.



Martin Automatic Inc Leistungsstarke Systeme für Anklebung, Aufwicklung und Bahnspannungskontrolles

www.martinautomatic.com

Martin Automatic Inc 1661 Northrock Court Rockford, Illinois 61103 tel +1.815.654.4800 fax +1.815.654.4810

Martin Automatic Europe GmbH Sonnenbergstrasse 73, D-74626 Bretzfeld-Dimbach, Germany tel +49.7946.942.881 fax +49.7946.942.396

Martin Automatic Asia-Pacific P.O. Box 87-781, Taipei, Taiwan 105 tel +886.2.27609886 fax +886.2.27609887