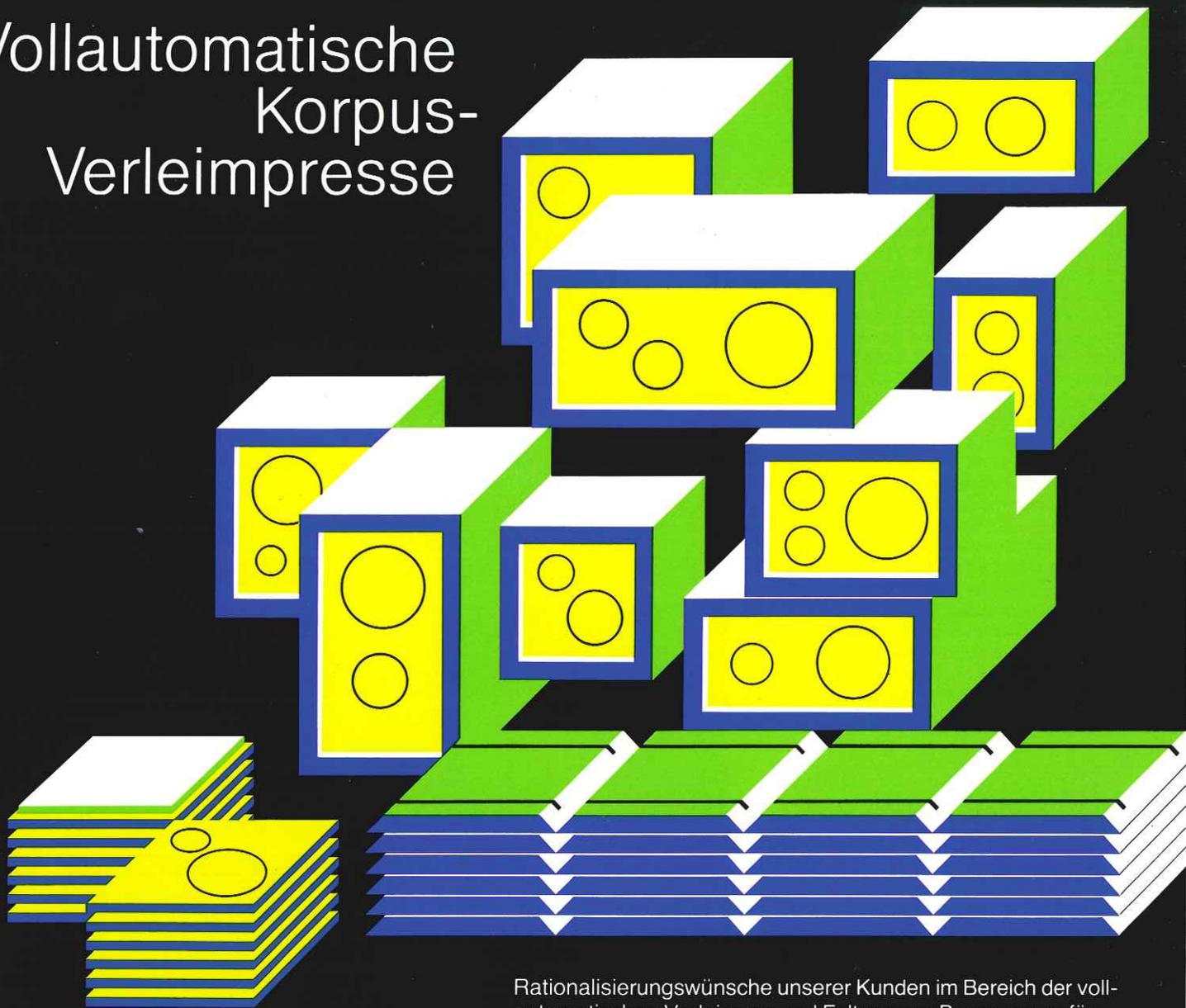


Type WL

# 95

## Vollautomatische Korpus- Verleimpresse



W. Lehbrink GmbH & Co KG  
Maschinenfabrik  
4811 Oerlinghausen-Helpup  
Postfach 56  
Telefon 05202/4026-27  
Telex 0931858

Rationalisierungswünsche unserer Kunden im Bereich der vollautomatischen Verleimung und Faltung von Boxen waren für uns Anlaß, aus unserem bestehenden Programm – Korpusverleimpresen – eine Anlage zu entwickeln, bei der die Leistung nicht wie bisher bei den manuell beschickbaren Anlagen in direkter Abhängigkeit vom Einsatzwillen des jeweiligen Bedienungspersonals steht. Bei der vollautomatischen Korpusverleimpresse, Type WL 95, erfolgen alle Arbeitsgänge automatisch bis zum Absetzen der fertigen Box auf einem Endmontageband. Der Bedienungsmann erfüllt bei dieser Anlage nur noch Überwachungsfunktionen und hat dafür Sorge zu tragen, daß,

- dem Magazin genügend Mantelabwicklungen zugeführt werden,
- die Schall- und Rückwandmagazine stetig gefüllt sind,
- der Schmelzklebertank genügend Granulat erhält,
- der PVAc-Hochdruckpumpe Leim in ausreichender Menge zufließt.

Die Leistung der WL 95 liegt bei 3 - 4 Boxen/min. einschließlich eingesetzter Schall- und Rückwand.

## Anwendungsbereich

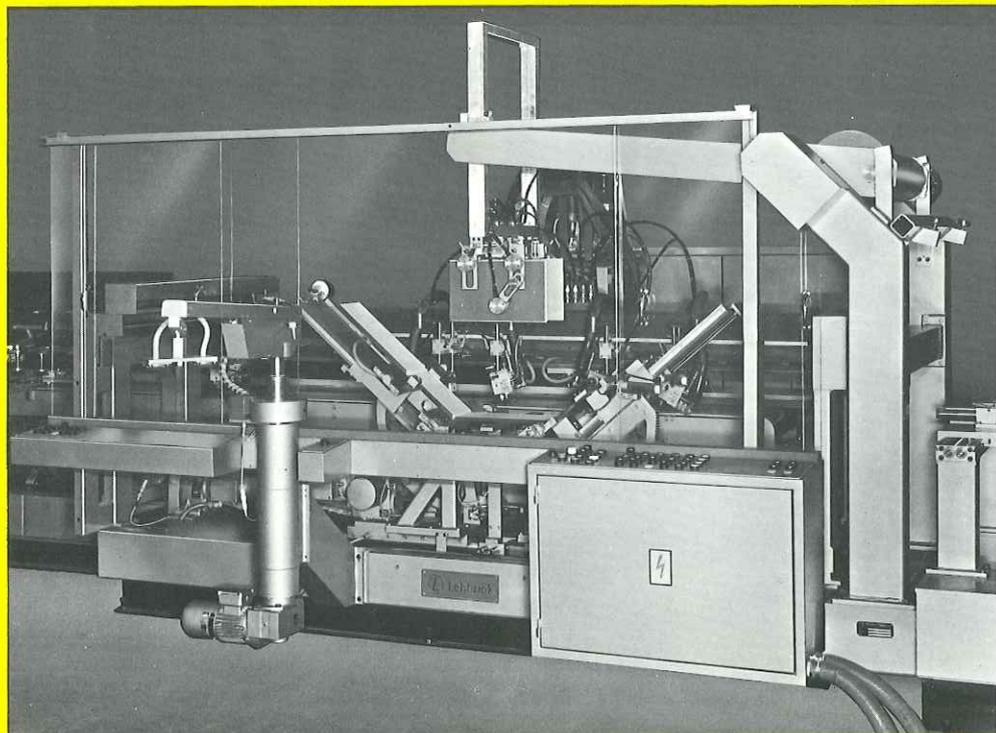
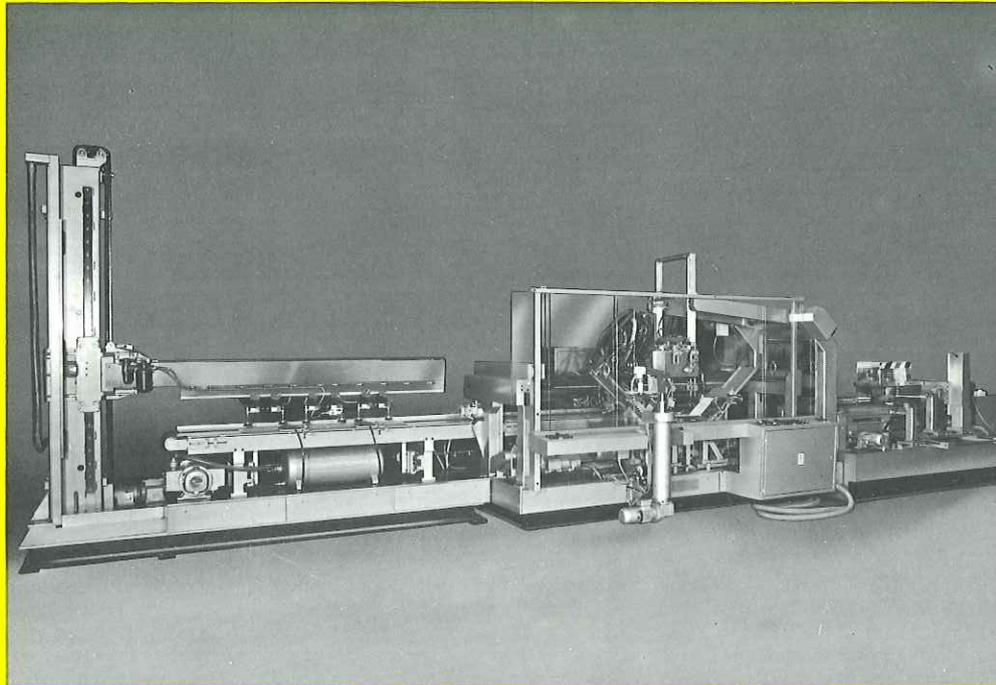
Die WL 95 kann auf Gehrung geschnittene Mantelabwicklungen einschl. Schall- und Rückwand vollautomatisch sauber verleimen und zu einer Box falten.

## Funktion

Von einer Palette mit Mantelabwicklungen wird Teil nach Teil in kontinuierlicher Folge durch eine rechnergesteuerte Vakuumentstapelvorrichtung auf einem Transportband abgelegt und über ein zweites Transportband der falt- und Press-Station zugeführt. Im Trennungsbereich der beiden Transportbänder wird in die Längsnuten für Schall- und Rückwand PVAc-Leim angegeben. Vom Transportband der falt- und Press-Station wird das Teil durch eine Vakuumhebeanlage in das Pressen-Zentrum eingelegt. Die an der Vakuumhebeanlage montierten PVAc- und Schmelzkleberauftragsköpfe geben im Rücklauf Leim bzw. Kleber positionsgenau in die Gehrungen. Parallel hierzu wird über eine Vereinzelungsstation automatisch die Schall- und Rückwand über eine Einschwenkvorrichtung der beleimten Mantelabwicklung zugeführt, positioniert und der faltprozeß der Box ausgelöst. Nach Ablauf der Presszeit wird die fertige Box durch eine Entladeeinrichtung aus dem Pressen-Bereich automatisch herausgenommen und auf ein nachgeordnetes Transportband abgesetzt.

## Technische Daten

Werkstückabwicklungs- länge bei Boxen	max. 2.200 mm
Werkstückabwicklungs- länge bei Boxen	min. 800 mm
Kleinste Box	250 x 150 mm
Größte Box	600 x 500 mm
Werkstückbreite	max. 340 mm
Werkstückbreite	min. 100 mm
Werkstückstärke	max. 22 mm
Werkstückstärke	min. 10 mm
Leistung	ca. 3-4 Teile/min.
Gesamtanschlußwert	ca. 18 kW
Erforderliche Druckluft	6 Bar
Gesamtgewicht	ca. 5.000 kp
Platzbedarf	10.000x3.500x2.100mm



W. Lehbrink GmbH & Co KG  
 Maschinenfabrik  
 4811 Oerlinghausen-Helpup  
 Postfach 56  
 Telefon 05202/4026-27  
 Telex 0931858

