

BUSCH ETIKETTENFERTIGUNGSLINIE LABEL LINE 72

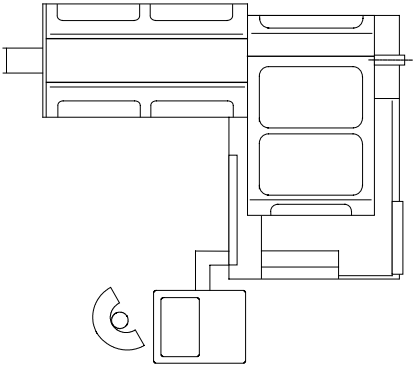
- Technische Daten
- Arbeitsablauf
- Anwendungsbeispiele



Gerhard Busch GmbH
Graphische Maschinen
D-21217 Seevetal
Brookdamm 28

Telefon (040) 76 91 59-0
Telefax (040) 76 91 59-33
E-mail: info@buschgraph.de
Internet: www.buschgraph.de

1. Technische Daten

	<p>Hochgenaue Etikettenfertigung durch integrierten Gegendruck. Materialersparnis durch Verschachtelung der Etiketten.</p> <p>Vorschnitt, Fertigstanzung und Folienbündelung als komplette in-line Fertigung für Großaufträge inkl. Streifenleseeinheit</p>
<p>Modell</p>	<p>LABEL LINE 72</p>
<p>Anlage bestehend aus:</p>	<p>STS - Streifenstanze für den Vorschnitt VSB - Vertikalstanze für die Fertigstanzung mit integriertem Gegendruck und Bündler zum Bündeln mit Polyäthylenfolie in den Breiten 20, 30 und 40 mm</p>
<p>Streifenformat, max. mm</p>	<p>720 x 190</p>
<p>Vorschnittformat max. mm min. mm</p>	<p>140 x 190 20* x 60</p>
<p>Fertigstanzformat max. mm min. mm</p>	<p>135 x 185 20 x 55</p>
<p>Einlagehöhe mm</p>	<p>30 - 125</p>
<p>Leistung Hub / min</p>	<p>9 - 10</p>
<p>Betriebsdruck Pneumatik bar Luftbedarf max. nl/min</p>	<p>7 420</p>
<p>Tankinhalt Hydrauliköl Liter</p>	<p>180</p>
<p>inkl. 1 Vorschnittmesser - gerade - für die Streifenstanze inkl. 1 Schweißkopfsatz 20 mm für den Bündler ohne Fertigstanzmesser für die Vertikalstanze ohne Öl ohne Kompressor</p>	

* Der letzte Nutzen des Streifens muß ein Maß von 30 x 60 haben!

2. Arbeitsablauf

Streifenstanze STS

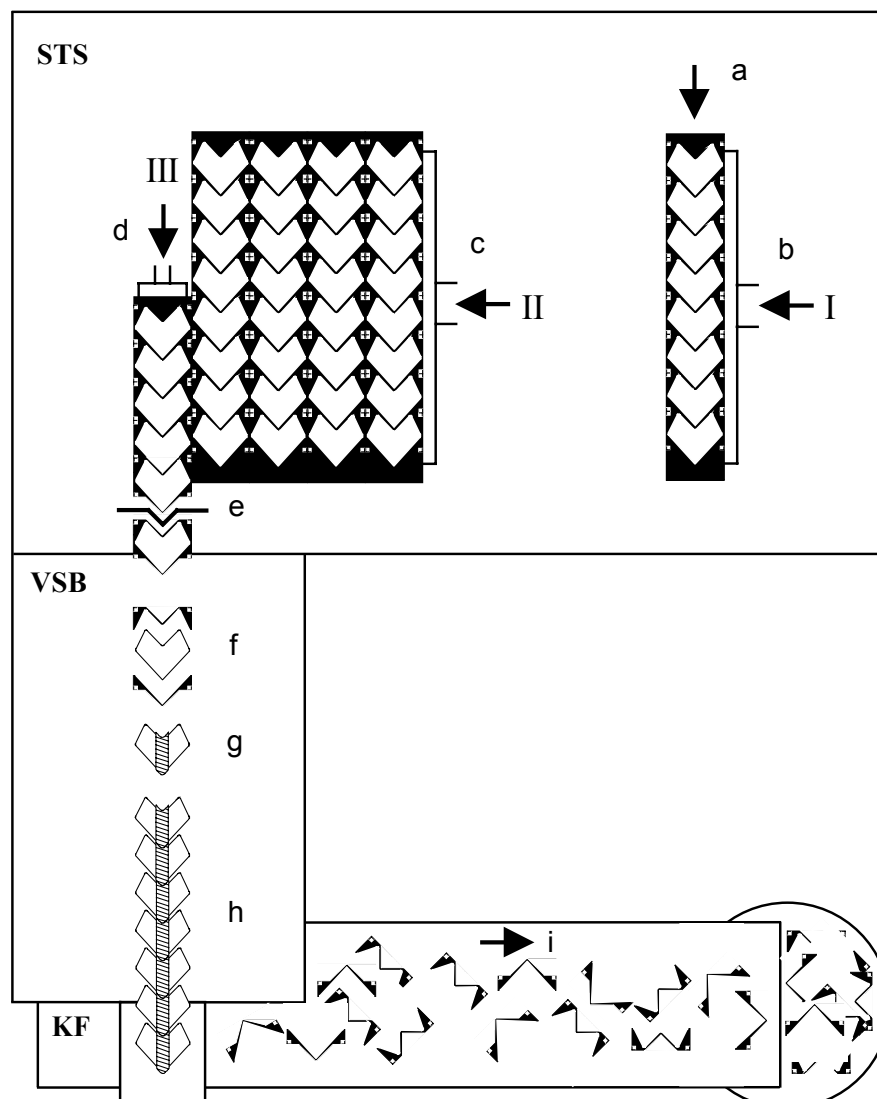
- a) Manuelles Einlegen und Ausrichten eines Streifenstapels.
- b) Transport I schiebt den Stapel unter Transport II.
- c) Mit Auslösen der Starttaste schiebt Transport II die Stapel kontinuierlich vor Transport III.
- d) Transport III schiebt den 1. Stapel, entsprechend den eingegebenen Schneidmaßen (bzw. den in der Streifenleseeinheit ermittelten Schneidmaßen), unter das Vorstanzmesser.
- e) Das Vorstanzmesser (gerades Messer oder Kurvenmesser) trennt den Streifen in einzelne Nutzenstapel auf. (Bild unten: Darstellung von Kurvenmesser und ineinander verschachtelt gesetzten Nutzen).

Vertikalstanze mit Bündleinheit VSB

- f) Fertigstanzen unter Gegendruck und anschließendes
- g) Bündeln der Nutzenstapel.
- h) Die gebündelten Nutzenstapel werden in die Auslagerinne geschoben.

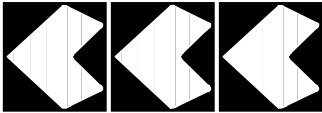
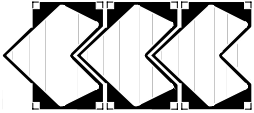
Späneförderband KF (optional)

- i) Abtransport der Späne (Stanzabfälle) aus der VSB



3. Anwendungsbeispiel 1

Kostensparnis bei Einsatz einer BUSCH Etikettenfertigungslinie 'LABEL LINE' durch Verschachtelung der Etiketten

Auftragsgröße	100.000.000 Etiketten 'König Pilsener' oder 'Holsten Pilsener'	
73 g metallisiertes Papier	4,60 Euro p. kg	
DRUCKMASCHINE - Maschinenkosten / 6-Farbenoffset - Nettolaufgeschwindigkeit bei metallisiertem Papier	360,- Euro Std.-Satz 9.000 Bogen p. Std.	
LABEL LINE - Leistung - Nettoproduktion p. Schicht (7,5 Std. Leistungsgrad 89%)	9 Hübe p. Min. 3.600.000 Etiketten	
Produktionsdaten im Vergleich	Herkömmliches Verfahren 	Verschachteltes Verfahren 
Etikettenzuschnitt	71,5 mm hoch 74 mm breit	
Bogenbreite	13 Reihen à 74 mm + 18 mm Rand = 980 mm	
Bogenlänge	9 Etiketten à 71,5 mm + 16,5 mm Rand = 660 mm	Erstes Etikett à 71,5 mm + 12 Etiketten à 50 mm + 18,5 mm Rand = 690 mm
Bogengewicht bei 73 g	47,2 g / Bogen	49,4 g / Bogen
Anzahl Etiketten p. Bogen	117 Etiketten	169 Etiketten
Bogenbedarf	854.700 Bogen	591.716 Bogen
Materialbedarf	40.342 kg	29.231 kg
Materialkosten	185.573 Euro	134.462 Euro
Maschinenlaufkosten -Druckmaschine	34.200 Euro	23.760 Euro
Gesamtkosten	219.773 Euro	158.222 Euro
Ersparnis durch Verschachtelung		
- Bogenbedarf	262.984 Bogen	
- Materialbedarf	11.111 kg	
- Materialkosten	51.111 Euro	
- Maschinenlaufkosten - Druckmaschine	10.440 Euro	
- zusätzlich Deponiekosten- und Schneidkostensparnis	keine Angabe	
Ersparnis gesamt für diesen Auftrag	61.551 Euro	
Ersparnis per 1.000 Etiketten	0,62 Euro	