

BUSCH Streifenstanze STS 72

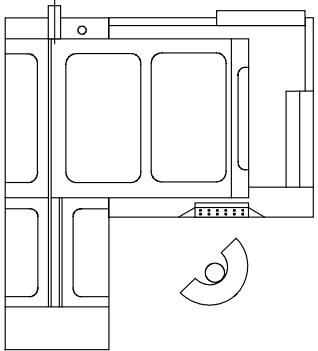
- Technische Daten
- Arbeitsablauf
- Anwendungsbeispiele



Gerhard Busch GmbH
Graphische Maschinen
D-21217 Seevetal
Brookdamm 28

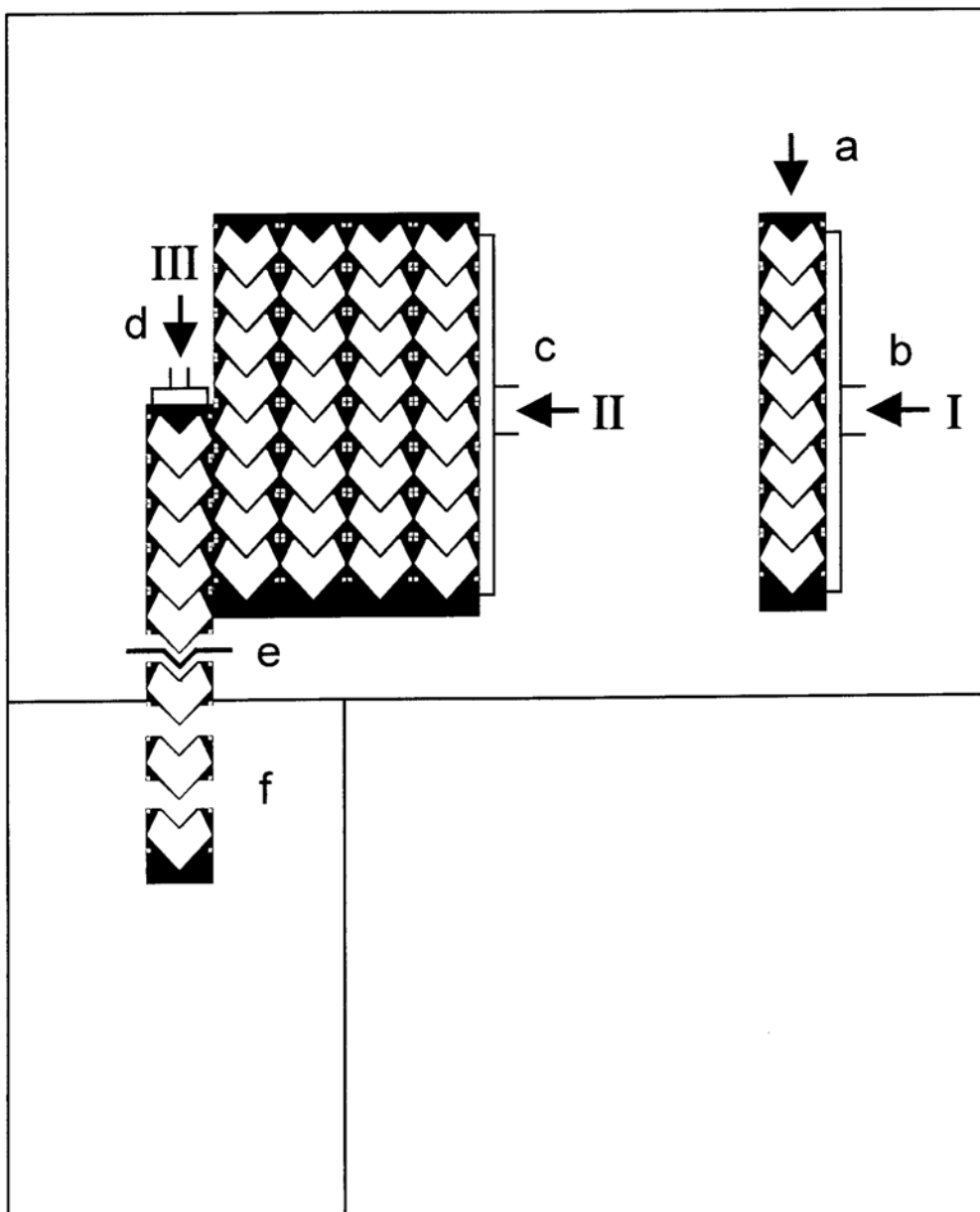
Telefon (040) 76 91 59-0
Telefax (040) 76 91 59-33
E-mail: info@buschgraph.de
Internet: www.buschgraph.de

1. Technische Daten

	<p>Hochgenaue Trennschnittstanzung für:</p> <p>Vorschnitt von verschachtelten Etiketten mit Materialersparnis zur Weiterverarbeitung im Stanzautomaten</p> <p>Fertigschnitt von Schneidetiketten bis 2 Reihen von 2 x 30 bis 2 x 130 mm</p> <p>inkl. Streifenleseeinheit</p>
<p>Modell</p>	<p>STS 72</p>
<p>Streifenformat, max. mm</p>	<p>720 x 260</p>
<p>Stanzformat max. mm min. mm</p>	<p>720 x 260 16 x 60</p>
<p>Einlagehöhe mm</p>	<p>30 - 125</p>
<p>Leistung Hub / min</p>	<p>12 - 15</p>
<p>Stanzdruck kg Einstellwert Druckbegrenzungsventil bar</p>	<p>2180 70</p>
<p>Pressdruck kg Einstellwert Druckbegrenzungsventil bar</p>	<p>0 - 1180 0 - 60</p>
<p>Tankinhalt für Hydrauliköl Liter</p>	<p>180</p>
<p>inkl. 1 Stanzmesser - gerade - ohne Öl ohne Kompressor</p>	

2. Arbeitsablauf

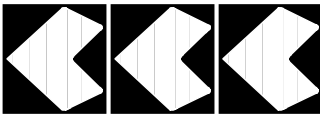
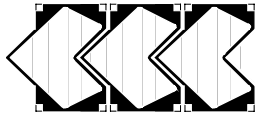
- a) Manuelles Einlegen und Ausrichten eines Streifenstapels.
- b) Transport I schiebt den Stapel unter Transport II.
- c) Mit Auslösen der Starttaste schiebt Transport II die Stapel kontinuierlich vor Transport III.
- d) Transport III schiebt den 1. Stapel, entsprechend den eingegebenen Schneidmaßen (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).
- f) Die Nutzen können vom Auslagetisch einzeln oder in Gruppen entnommen werden und einer konventionellen BUSCH Stanze durch direktes Einlegen oder durch abpalettierte Stapel zum Fertigstanzen zugeführt werden.



3. Anwendungsbeispiel

Kostensparnis bei Einsatz einer BUSCH Streifenstanze 'STS' 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	500,- Euro Std.-Satz 8.000 Bogen p. Std.
STREIFENSTANZE - Leistung - Nettoproduktion p. Schicht (8 Std.)	10 Hübe p. Min. 4.000.000 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	53.400 Euro	36.983 Euro
Gesamtkosten	238.973 Euro	171.445 Euro

Ersparnis durch Verschachtelung	
- Bogenbedarf	262.984 Bogen
- Materialbedarf	11.111 kg
- Materialkosten	51.111 Euro
- Maschinenlaufkosten - Druckmaschine	16.417 Euro
- zusätzlich Deponiekosten- und Schneidkostensparnis	keine Angabe
Ersparnis gesamt für diesen Auftrag	67.528 Euro
Ersparnis per 1.000 Etiketten	0,68 Euro