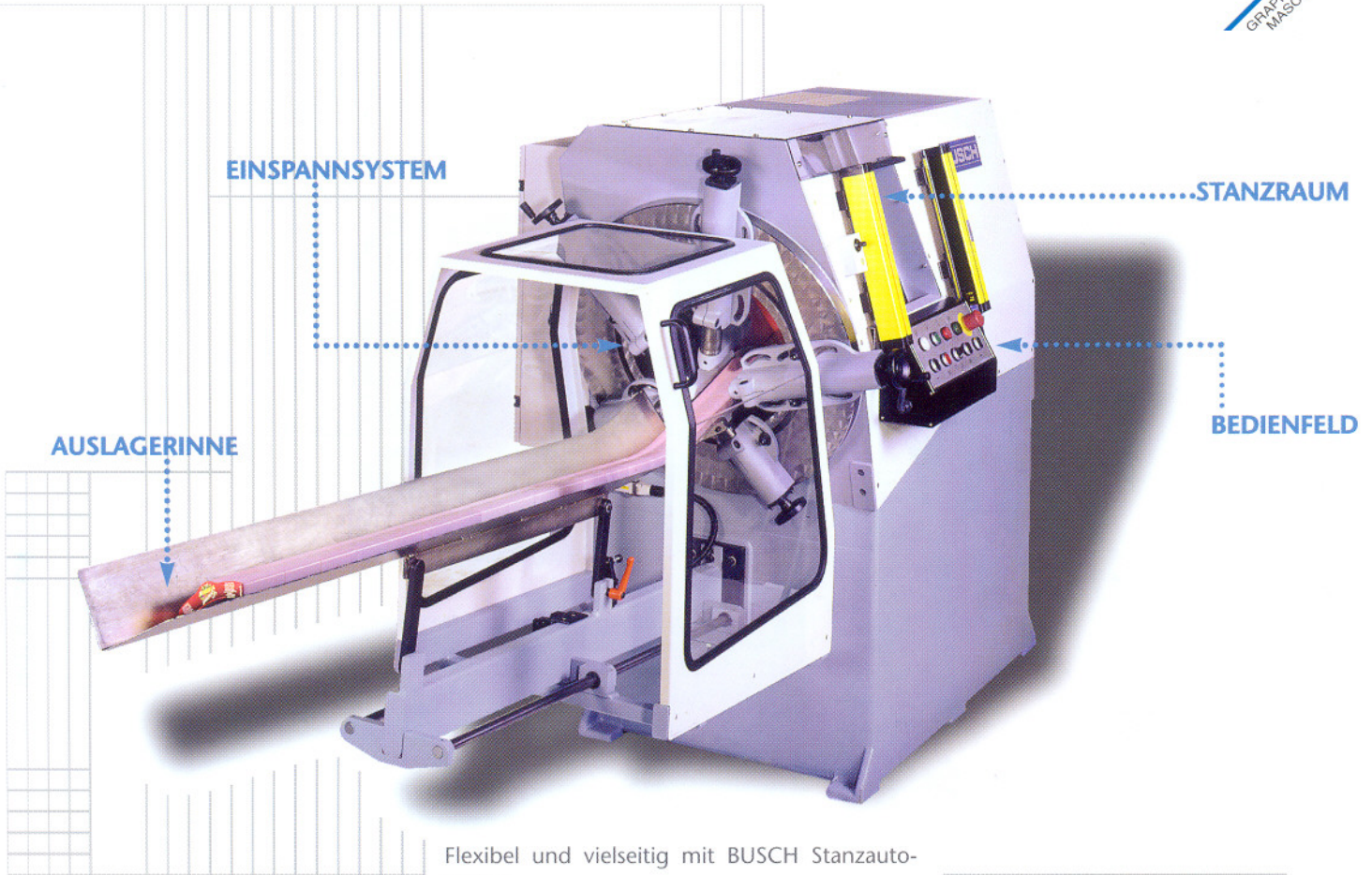


STANZAUTOMATEN

GESTANZTE FORMGEBUNG





Flexibel und vielseitig mit BUSCH Stanzautomaten.

Welchen Vorteil erhält ein Produkt durch die gestanzte Formgebung?

Ob es sich um ein Etikett, eine Broschüre oder ein Kinderbuch handelt, die **Außenkontur** erzeugt Aufmerksamkeit und potenziert die Werbewirkung um ein Vielfaches.

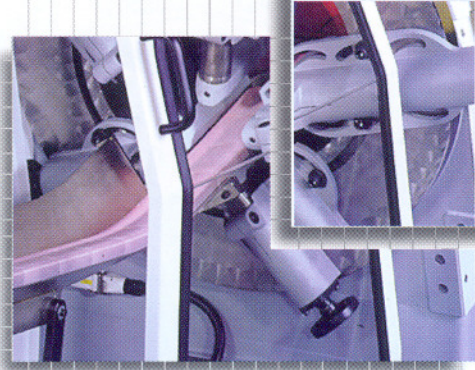
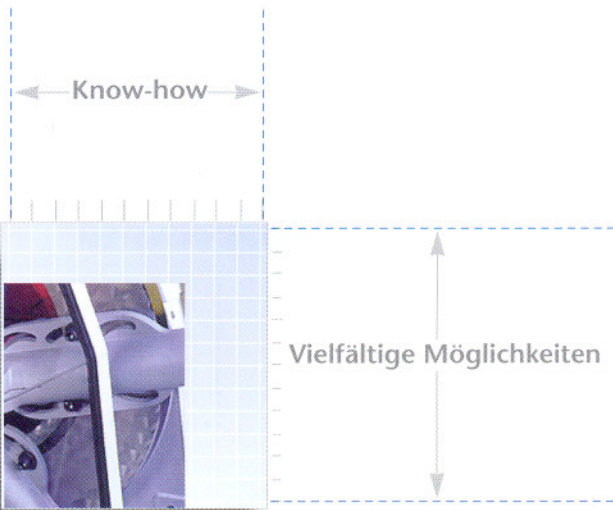
Die Gestaltung reicht von der einfachen, fast rechteckigen Form bis zu komplizierten Fantasieformen. Auch das einfache Eckenabstoßen oder Eckenabrunden gehört dazu.

Der Trend zeigt eine immer aufwendigere Gestaltung, teilweise auch mit schwierigen Materialien, was eine besondere Präzision der Stanzung und eine hohe Flexibilität der Produktionsanlage erfordert. Mit der BUSCH Modellreihe wird diesen Anforderungen Rechnung getragen - für den kleinen Stanzauftrag

BUSCH UMFASSEND

sowie für die Massenfertigung, je nach Wunsch mit oder ohne anschließende Bündelung. Die vielseitig differenzierbaren Anlagekonfigurationen erfüllen jeden Leistungsbedarf. Alle Maschinen unterliegen einer regelmäßigen Kontrolle und sind sicherheitsgeprüft (CE- und GS-Zeichen).

Seit Anfang der 60er Jahre bewährt sich der robuste langlebige BUSCH Stanzautomat an allen Plätzen dieser Erde. Die BUSCH Stanzkonzeption überzeugte von Beginn an durch Präzision und Leistung.



KREATIVITÄT
BUSCH macht's
 möglich

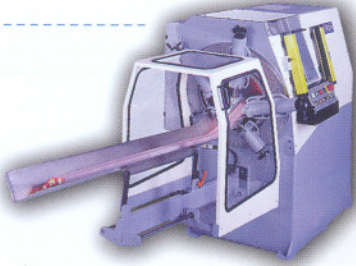
Die gestanzte Außenkontur

Was produziert die Maschine ?
 Eine Vielzahl von Produkten wird auf BUSCH Stanzautomaten schnell und präzise verarbeitet. Aus der breiten Produktpalette seien hier nur einige Artikel genannt; die Etikettenproduktion nimmt hierbei den größten Raum ein.

- ▶ Produktetiketten jeglicher Art: Bier, Wein, Säfte, Sekt/Champagner, Lebensmittel, Kosmetika, Arzneien, Wasch-/Reinigungsmittel usw.
- ▶ Banderolen aller Art
- ▶ Eisdeckel
- ▶ Eistütenzuschnitte
- ▶ Kunststoff-Deckeleinlagen für z.B. Margarineverpackungen (Inmould-Etiketten)
- ▶ Einwickler für Schokolade, Rasierklingen, Strümpfe usw.
- ▶ Kaffee- und Tortendeckchen

OHNE GRENZEN

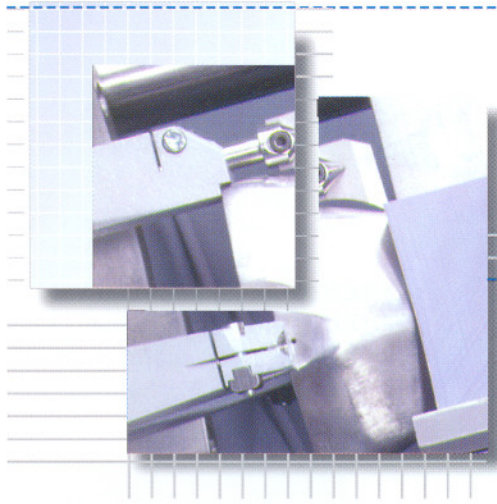
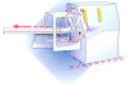
- ▶ Zuschnitte für Briefumschläge und Zigarettenpackungen
- ▶ geheftete und gefaltete Broschüren
- ▶ Kinderbücher
- ▶ Kreditkarten
- ▶ Spielkarten
- ▶ Sparkassenbücher
- ▶ Reisepässe
- ▶ Kunststoff-Stecker für Blumen und Pflanzen
- ▶ Kalender (Abreiß- und Taschenkalender)
- ▶ Anhänger für Textilien oder Gepäckstücke
- ▶ abgeleimte Notizblöcke



BUSCH sorgt für Verlässlichkeit.
BUSCH-Maschinen zeichnen sich aus
durch sichere Bedienung, kurze Einricht-
zeiten und hohe Wartungsfreiheit.



DAS PRODUKT



Einführend einige Informationen über das stanzbare Material und über die Art der Stanzungen, die durchführbar sind.

Gestanzt werden vorgeschchnittene, auch gefalzte und geheftete Materialstapel aus Papier, Karton und allen artverwandten Materialien wie:



ÜBERZEUGEND
BUSCH schafft
Vorsprung

DURCH WIRTSCHAFTLICHKEIT

Die Stanzarten lassen sich unterteilen in:

- ▶ Vollstanzungen (Rundumstanzungen)
- ▶ Eckenabstoßen
- ▶ Eckenabrunden
- ▶ einseitiger, zweiseitiger Beschnitt
- ▶ dreiseitiger Beschnitt von Broschüren, Kinderbüchern, Pässen und Sparkassenbüchern
- ▶ Vollstanzungen von Doppelnutzen (in einem bzw. zwei Arbeitsgängen)
- ▶ vierseitiger Beschnitt von Falzlagen zur Bogenvereinzlung



Die Stanzmesser werden anhand von Filmen oder Zeichnungen mit der jeweiligen Stanzkontur vom Stanzmesserfabrikanten geliefert.

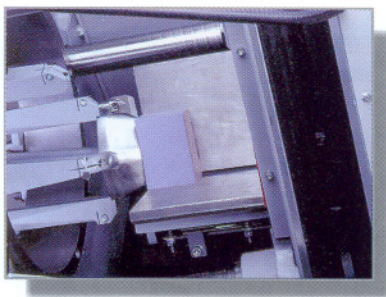
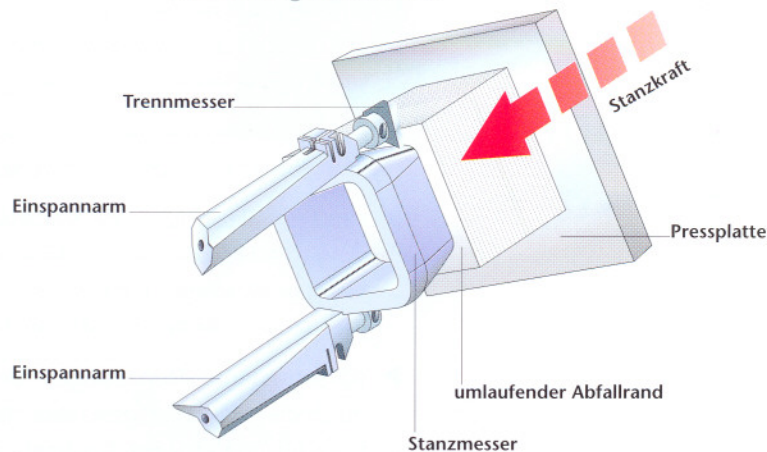
Kompetenz

Das Durchstoßprinzip

Die BUSCH Stanzautomaten arbeiten nach dem Durchstoßprinzip. Der gering gehaltene Abfallrand von 0-3 mm gewährleistet eine rationelle Fertigung. Die rechtwinklig vorgeschneiten Stapel werden in die rechtwinklige Einlage zwischen das feststehende Stanzmesser und die Pressplatte gelegt. Die Pressplatte drückt nach Auslösung das Material mit einem Stanzhub durch das Stanzmesser auf die Auslagerinne. Die Trennmesser werden separat installiert und können durch ihre flexible Plazierbarkeit jeden Punkt des zu trennenden Abfallrandes erreichen.

Die letzten wenigen Millimeter des Stapels bleiben vor dem Messer stehen und werden mit dem nächsten Hub durchgestanzt. Dies hat Vorteile für die Standzeit des Messers.

Die Stanzqualität der letzten Zuschnitte des Stapels ist hierdurch gewährleistet. Alternativ kann der Stanzhub als 0-Stanzung eingerichtet werden, bei dem der vorgeschneitene Stapel bis zum letzten Blatt durchgestanzt wird.



Die Stanzautomaten arbeiten mit hydraulischen Systemen, die sich den jeweils erforderlichen Stanzdruck aufbauen – je nach Maschinentyp entspricht dies 2,5 - 6 t.

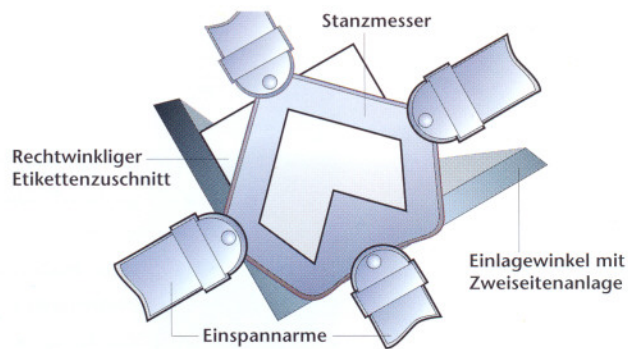
Grundsätzlich bestimmt der Bediener den Arbeitstakt, d.h. die Maschinen arbeiten nicht taktgebunden. Erst nach Einlegen und Ausrichten des Materials und Auslösung wird der Stanzhub ausgeführt. Leer- und Fehlhübe gibt es daher nicht.

DAS VERFAHREN



Die Zweiseitenanlage

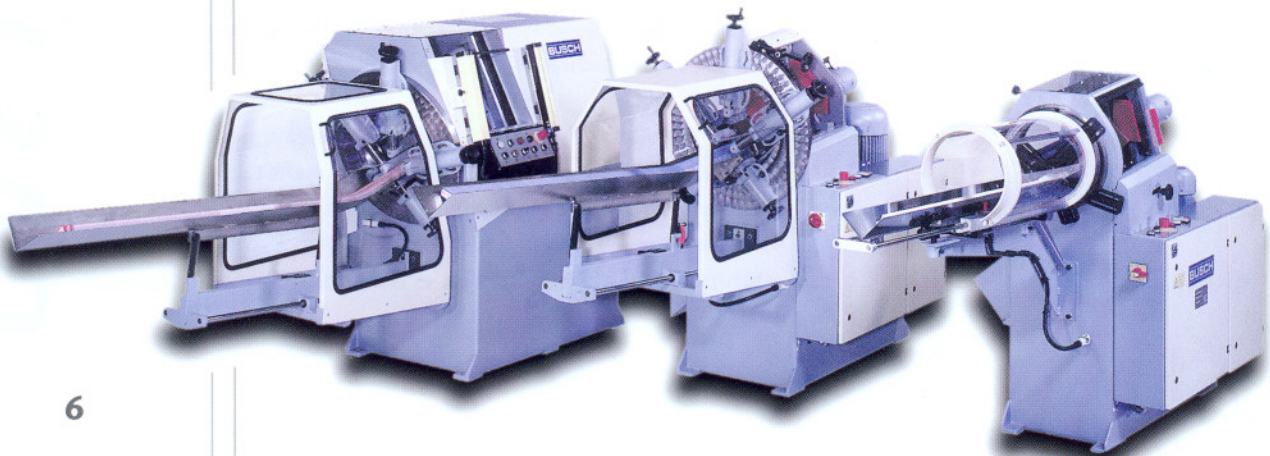
bietet einen großen Vorteil, da nur die beiden unterliegenden Flächen des Einlagewinkels als Führung benötigt werden.



Die Vorteile hierbei sind:

- ▶ ein toleranzarmes Einwegsystem, bedingt durch das Einlegen direkt vor dem Messer (durch Sicherheitssysteme immer geschützt)
- ▶ es entsteht kein Abfallstau – der aufgetrennte Abfallrand entweicht durch die Schwerkraft nach unten
- ▶ eine hohe Flexibilität in der stanzbaren Formgestaltung vom Kleinstformat von 10 x 10 mm bis zu großflächigen Formen von 230 x 320 mm (bei runden Etiketten bis 285 mm Durchmesser)
- ▶ das sogenannte „Durchhängen“ der Zuschnitte ist durch die nach unten gerichtete Stanzrichtung bei aufrechter Lage der Zuschnitte minimiert und schließt somit evtl. Größentoleranzen aus.

VIELFALT
Mehr schafft
keiner

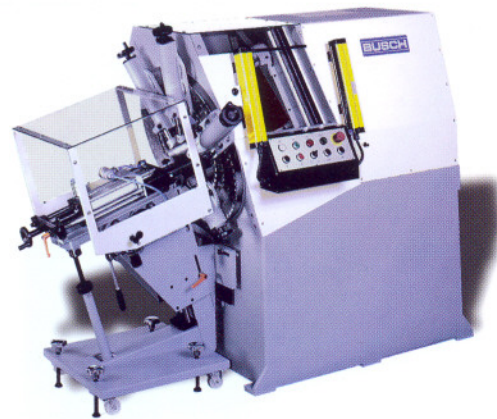


Flexibilität

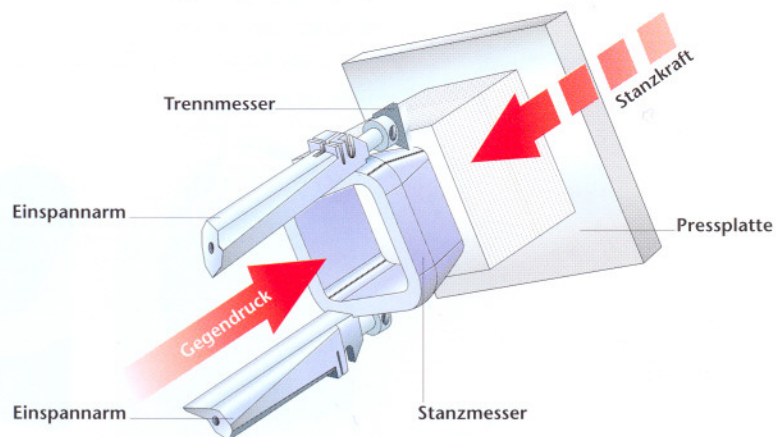
Die Gegendruckstanzung

Eine Gegendruckanlage empfiehlt sich bei extremen Genauigkeitsansprüchen oder bei großformatigen Etiketten, die aufgrund ihrer Materialbeschaffenheit vor dem Stanzmesser zusammenfallen können. Auch bei Stanzungen von Kunststofffolien (PE oder PP) ist sie von Vorteil, besonders für Inmould-Etiketten.

Die Gegendruckstanzung wird von BUSCH bereits seit 1972 angeboten. Die lange Erfahrung garantiert eine optimierte Technik

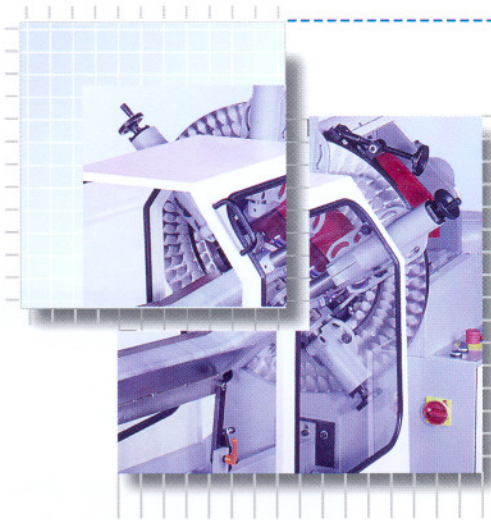
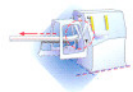


Die fahrbare pneumatische Gegendruckanlage wird anstelle der Auslagerinne an den Stanzautomaten (nur an die Modelle B, B+P, BL, BLS) angebaut und an die betriebliche Drucklufteinrichtung angeschlossen.



Die Matrize ist im Stanzmesser plaziert.

Das Material wird durch den einstellbaren Gegendruck aufgerichtet und gepreßt, bevor die hydraulisch betriebene Pressplatte die Zuschnitte durch das Stanzmesser stößt. Nach dem Stanzhub stößt der Gegendruckzylinder das fertig gestanzte Produkt in den Einlagewinkel zurück, wo es der Bediener entnimmt. Die Leistung des Stanzautomaten reduziert sich bei Arbeiten mit dieser Einrichtung um ca. 50%.



Rationalität

Eckenabrunden oder Vollstanzung ?

von z.B. Spielkarten, Kreditkarten, Pässen, Sparbüchern usw. Für Produkte mit gerundeten Ecken wird je nach Qualitätsansprüchen die Vollstanzung oder das Eckenabrunden durchgeführt.

Die Vollstanzung mit Abfallrand - für die anspruchsvolle Qualität.



Eckenabrunden ohne umlaufenden Abfallrand (Papierersparnis). Das Stanzmesser hat Führungsflächen in den Konturbereichen, in denen nicht gestanzt werden soll.

Stanzungen von Broschüren oder Kinderbüchern

Es werden drei Seiten des Produktes formgestanzt. Für die geheftete oder geleimte Seite der Broschüre oder des Kinderbuches wird eine Führungsfläche im Messer eingearbeitet, da an dieser Seite nicht gestanzt wird.



GESTANZTE
Technik die
besticht

QUALITÄT

Eine Werbebroschüre oder ein Kinderbuch mit einer Formstanzung, die auf den Produktgegenstand hinweist, erzielt ein ganz besonderes Interesse und suggeriert Formvollendung. Dies haben Marktanalysen eindeutig bestätigt.

Stanzungen aus dem Doppelnutzen

Um teures Material einzusparen, wird ein Zuschnitt mit zwei Nutzen gefertigt. Hierbei werden z.B. zwei Waschmittletiketten verschachtelt gesetzt, wobei ein Nutzen um 180° gedreht steht. Es wird in zwei Stanzgängen gearbeitet. Im ersten Stanzgang wird der untenliegende Nutzen voll ausge-

stanzt, während der zweite obenliegende Nutzen abgetrennt wird.

Aus einer Halterung wird der obenliegende Nutzen per Hand entnommen, um 180° gedreht und zum zweiten Stanzgang in die Maschine gelegt. Das Stanzmesser verbleibt hierbei unverändert in seiner Position.

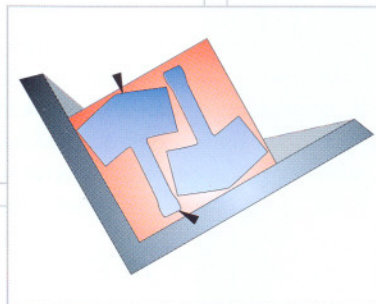
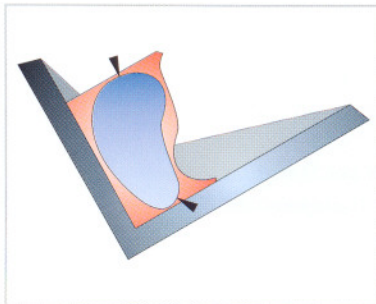
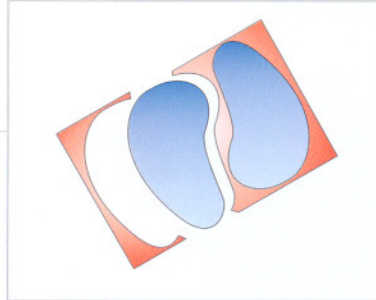
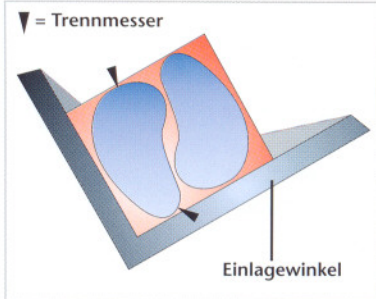
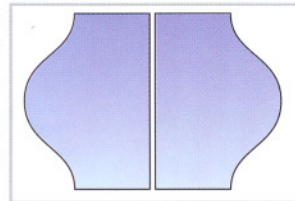
Dieses Verfahren wird durch die Konzeption der BUSCH Stanzautomaten ermöglicht, da man

Zuschnittstapel mit **nur einem rechten Winkel** benötigt. Die zwei anderen Seiten können hierbei jede beliebige Form aufweisen. Benutzt werden normale Stanzmesser wie für Einzelzuschnitte.

Vorteile:

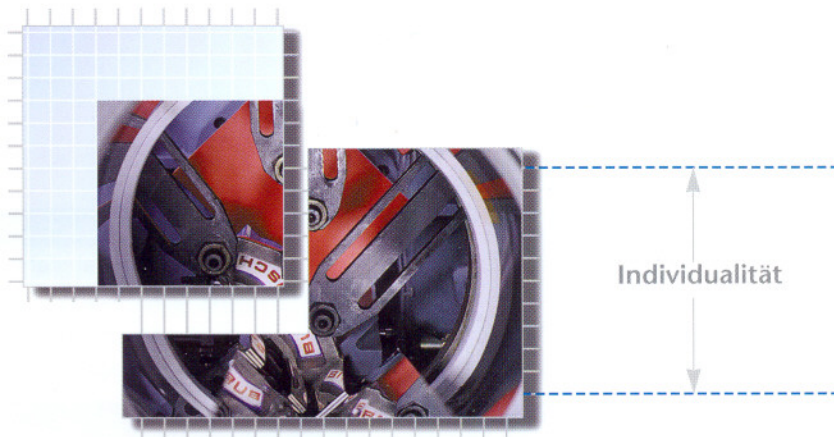
- Einsparung von fast 50% der Schneidzeit (im Vergleich zu Einzelnutzenzuschnitten).
- Papierersparnis von 20% und mehr.
- Es können normale Stanzmesser verwendet werden.

Etiketten, die an einer Seite eine gerade Stanzlinie aufweisen, können im Doppelnutzen oder sogar im Mehrfachnutzen in einem Stanzgang verarbeitet werden.



Die günstige Alternative -
zur Ersparnis von Material und
Reduzierung der Schneidkosten

DAS VERFAHREN



Modell A für das Stanzformat bis 180 x 180 mm kommt bei Druckbetrieben zum Einsatz, die kleinere Auflagen von Etiketten verarbeiten. Aufgrund der Stanzkraft von 2.5 t wird diese Maschine fast nur für die Verarbeitung von Etiketten genutzt.

Serienmäßig werden 5 Einspannarmlen geliefert, die auf einem Ring in jede für das Stanzmesser erforderliche Position verschoben werden können.

Die Höhenverstellung der Arme erfolgt simpel und zeitsparend durch Verschieben nach Lösen zweier Schrauben.

Zum Auftrennen des Abfalls werden serienmäßig Trennmesser mit Haltern geliefert, die in alle Einspannarmlen eingesetzt werden können, um jeden Punkt des Stanzmessers zu erreichen.

Nach dem Einlegen des Materials wird der Stanzhub nach manuellem Schließen der transparenten

GESTANZTE Technik die überzeugt

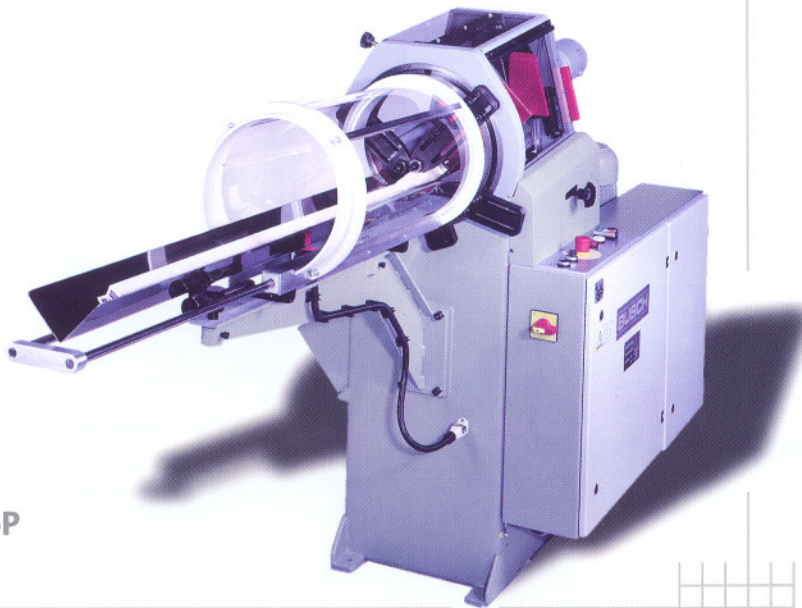
QUALITÄT

Schutztür ausgelöst (gesichert durch zwangs-betätigte, sich selbst überwachende Endschalter). Die Türöffnung erfolgt automatisch beim Rücklauf der Pressplatte. Die fertig gestanzten Etiketten werden aus der Auslagerinne entnommen.

Das Modell A+P ist mit einem pneumatischen TürschlieBsystem ausgestattet. Die Schutzür schließt sich durch Tastendruck auf dem Bedienfeld, was die Handhabung vereinfacht und die Leistung erhöht. Die Pneumatikeinheit ist an ein Druckluftsystem anzuschließen.

Stanzautomat AL gehört zur A – Serie. Der Maschinenaufbau ist identisch mit den Modellen A und A+P, unterscheidet sich jedoch im Sicherheitssystem für die Materialeinlage und die Auslösung des Stanzhubs. Anstelle der Schutzür ist ein elektronischer Lichtvorhang (Gitterprinzip) vor dem Stanzraum installiert. Der Stanzhub wird ausgelöst, sobald der Bediener nach dem Einlegen die Hand aus dem Stanzraum nimmt – eine effektive Kombination von Schutzvorrichtung und Stanzauslösung. Bei evtl. Eingreifen in den Stanzraum während des Stanzvorganges schaltet sich die Maschine sofort ab.

Die Maschinenleistung erhöht sich durch die schnellere Einlagefolge.



A / A+P

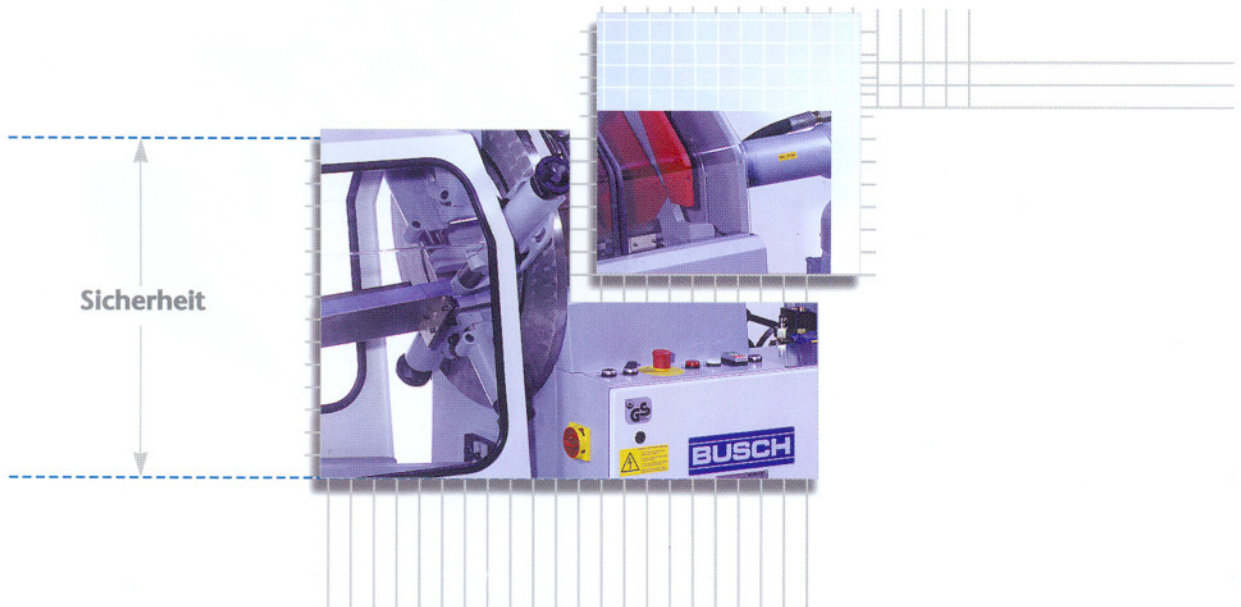
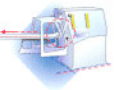


AL

MODELLE A/A+P/AL

Technische Daten

Modell		A	A+P	AL
Max. Stanzformat	mm	180 x 180	180 x 180	180 x 180
Min. Stanzformat	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20
Max. Einlagehöhe (Stanzmesserhöhe 60/70 mm)	mm	200	200	200
Stanzdruck	kg	2500	2500	2500
Stanzhübe	p/min	9	10	12
Maschinenleistung (bei 1.000 Blatteinlage/80 g/m ²)	Blatt/h	540.000	600.000	720.000
Gewicht	kg	570	575	575
Auslösung des Stanzhubs		durch manuelles Schließen der Schutztür	durch pneumatisches Schließen der Schutztür nach Tastendruck	durch Lichtvorhang



Stanzautomat Modell B bietet das vergrößerte Stanzformat von 230 x 230 mm und eine wesentlich höhere Stanzkraft. Der Maschinenaufbau ist robuster, der Tankraum vergrößert. Die Einspannarme für das Stanzmesser sind zwecks Höhenverstellung mit Spindeln und Handrad versehen. Es werden serienmäßig fünf Einspannarme, sowie Trennmesser mit Haltern geliefert.

Auf der Maschine werden außer Etiketten alle anderen aufgeführten Materialien verarbeitet, besonders Kunststoffe für Kreditkarten. Es werden Spielkarten, geheftete Pässe und Sparkassenbücher gestanzt.

GESTANZTE Technik die hervorhebt

QUALITÄT

Der Stanzraum ist durch eine transparente Schutztür gesichert, die nach manuellem Schließen den Stanzhub auslöst (durch zwangsbetätigte, sich selbstüberwachende Endschalter). Der Auslagebereich ist, wie bei allen BUSCH Maschinen, durch eine bewegliche Schutzhaube gesichert.

Stanzautomat B+P entspricht im Aufbau und im Stanzformat dem Modell B. Die Türschließung erfolgt durch Tastendruck über ein pneumatisches System. Die Handhabung ist (wie bei der A+P) vereinfacht, während sich die Leistung erhöht. Der Stanzhub setzt nach der Türschließung selbsttätig ein.

Die Pneumatikeinheit ist an ein Luftdrucksystem anzuschließen.



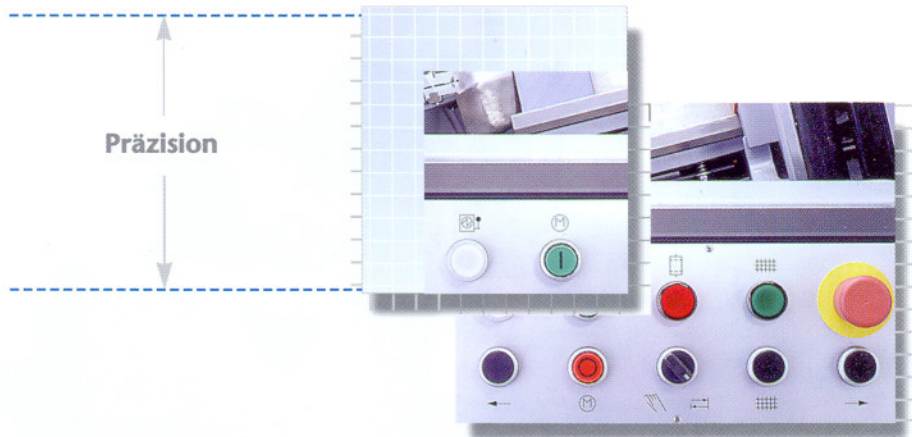
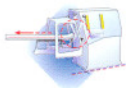
B / B+P



Technische Daten

Modell		B	B+P
Max. Stanzformat	mm	230 x 230	230 x 230
Min. Stanzformat	mm	10 x 10	10 x 10
Max. Einlagehöhe (Stanzmesserhöhe 60/70 mm)	mm	180	180
Stanzdruck	kg	5.700	5.700
Stanzhübe	p/min	10	12
Maschinenleistung (bei 1.000 Blatteinlage/80 g/m ²)	Blatt/h	600.000	720.000
Gewicht	kg	855	860
Auslösung des Stanzhubs		durch manuelles Schließen der Schutztür	durch pneumatisches Schließen der Schutz- tür nach Tastendruck

MODELLE B/B+P



GESTANZTE Technik die beschleunigt

Stanzautomat BL bietet das vergrößerte Stanzformat bis 220 x 260 mm, bei runden Etiketten einen Stanzdurchmesser bis 250 mm. Die robuste und leistungsstarke Maschine ist für die Verarbeitung aller gängigen Materialien geeignet. Der Stanzraum ist durch einen Lichtvorhang geschützt.

Der Stanzhub wird ausgelöst, sobald der Bediener nach dem Einlegen die Hand aus dem Stanzraum nimmt - eine effektive Kombination von Schutzvorrichtung und Stanzauslösung. Beim Eingreifen in den Stanzraum während des Stanzvorganges schaltet sich die Maschine automatisch ab.

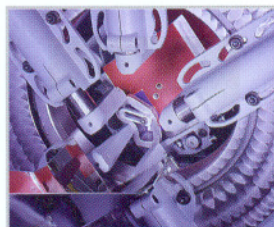
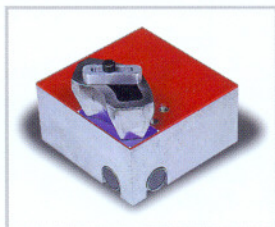
QUALITÄT

Bereits bei zurücklaufender Pressplatte kann neues Material in die Maschine eingelegt werden, geschützt durch eine Pressplattenrücklaufsicherung. Wie bei allen BUSCH Maschinen läßt sich die Schutzhaube über der Auslagerinne nach hinten schieben, um die Stanzmesser montage und Nacharbeiten zu erleichtern.

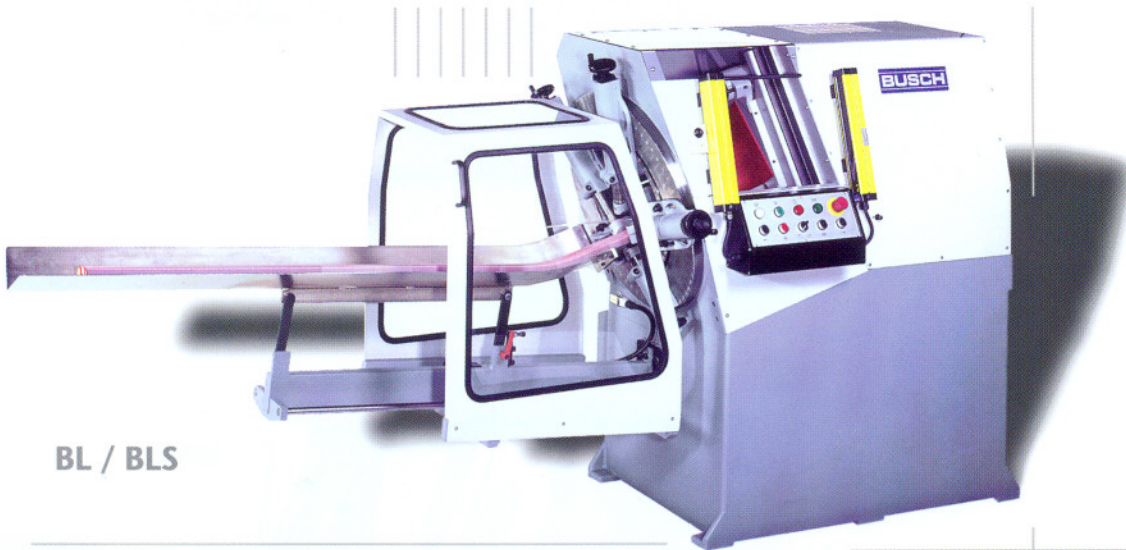
Die Maschine wird für höhere Auflagen eingesetzt und speziell für Stanzungen aus dem Doppelnutzen, z.B. von großformatigen, gedreht gesetzten Waschlittelketten u.ä. sowie für Stanzungen mit einer Gegendruckanlage (siehe S.7 „Das Verfahren“).

Stanzautomat BLS bietet ein Stanzformat bis 230 x 320 mm, bei runden Etiketten bis 285 mm Durchmesser. Die BLS entspricht im Maschinenaufbau und der Bedienung dem Typ BL. Der Unterschied liegt im vergrößerten Stanzformat. Maschinenkörper und Stanzraum sind entsprechend größer ausgelegt; es werden sechs Einspannarmler geliefert.

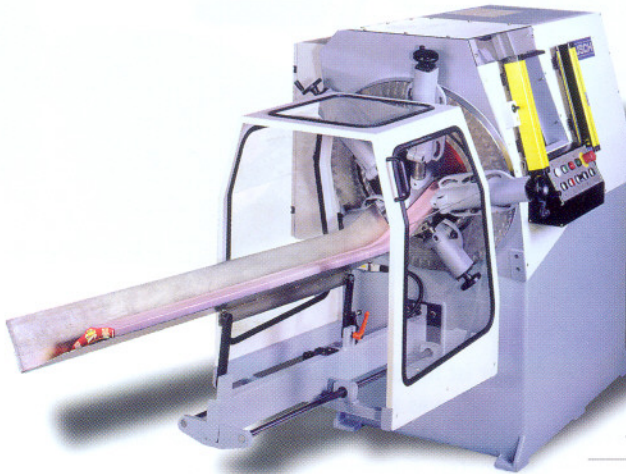
*Übrigens...
jeder Stanzautomat wird serienmäßig mit einer Einrichthilfe geliefert - dem ALUMINIUM-BLOCK. Er reduziert die Einrichtzeit erheblich, denn mit wenigen Handgriffen ist ein neuer Stanzauftrag vorbereitet.*



Ein rechteckiger Zuschnitt wird kantengenau auf dem Alu-Block befestigt. Das Stanzmesser wird exakt auf die Stanzlinie gelegt und befestigt, wonach nun der montierte Block, von Magneten gehalten, in den Einlagewinkel der Maschine gelegt wird. Die Spannarmler können jetzt am Messer befestigt werden.



BL / BLS



Technische Daten

Modell		BL	BLS
Max. Stanzformat	mm	220 x 260	230 x 320
Min. Stanzformat	mm	10 x 10	14 x 14
Max. Einlagehöhe (Stanzmesserhöhe 60/70 mm)	mm	180	180
Stanzdruck	kg	5.700	5.700
Stanzhübe	p/min	16 - 18	14 - 16
Maschinenleistung (bei 1.000 Blatteinlage/80 g/m ²)	Blatt/h	1.000.000	900.000
Gewicht	kg	1350	1450
Auslösung des Stanzhubs		durch Lichtvorhang	durch Lichtvorhang

MODELLE BL/BLS



Gegendruckanlage

Das Arbeiten mit Gegendruck empfiehlt sich bei Stanzungen von Kunststoffen (PE oder PP) und großformatigen Etiketten von besonderer Materialbeschaffenheit.

Ausführliche Beschreibung des Verfahrens siehe S.7. Die Gegendruckanlage läßt sich an die Modelle B, B+P, BL, BLS anschließen. Anstelle der Auslagerinne wird die Gegendruckanlage montiert. Bei extremen Genauigkeitsansprüchen sollte immer mit Gegendruck gearbeitet werden.



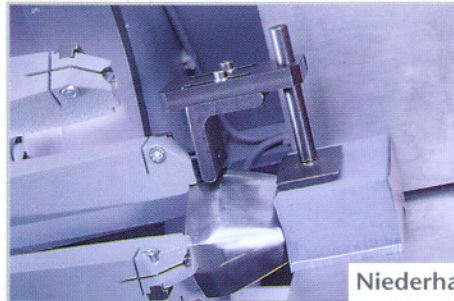
Transportwagen zum mühelosen Abbau und Wegbringen der Auslagerinne mit Träger.

Daten der Gegendruckanlage:		
Preßluftbedarf	nl/min	64
Preßdruck	bar	8
Abmessungen(Länge/Breite/Höhe)	mm	800 x 600 x1300 für B/B+P
	mm	800 x 600 x1150 für BL/BLS
Gewicht netto	kg	124 für B/B+P,108 für BL/BLS
Daten des Transportwagens:		
Abmessungen	mm	900 x 500 x 450
Gewicht netto	kg	21



BUSCH Späneförderband

zum Abtransport von Stanzabfällen in Container. Es werden die Förderhöhen 110 und 145 cm angeboten. Das Förderband lässt sich links- oder rechtsseitig am Stanzautomaten aufstellen oder auch gerade wegführend von der Maschine. Unentbehrlich, schnell und sauber!



Niederhalter

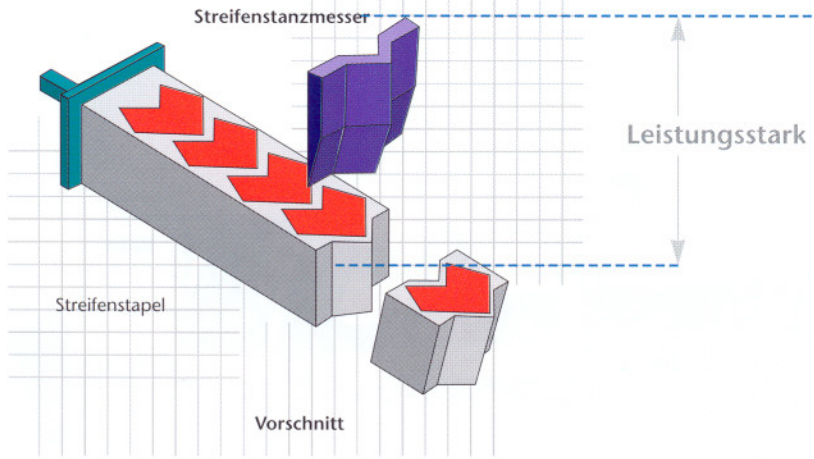
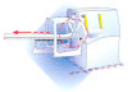
problemlos zu installieren in einem der Spannarme der Stanzmaschine. Wenn das Stanzgut lang und schmal ist oder wenn lackierte Etiketten mit hohem Farbauftrag ein Abheben im Einlagewinkel beim Stanzvorgang verursachen, wird mit dem Niederhalter eine weitere Führungsfläche geschaffen. Stanztoleranzen werden somit von vornherein minimiert.



BUSCH Tischbündler

der 1000fach verkaufte vielseitige Bündler auch für schwierigste Bündelaufgaben. Er bündelt mit Kraftpapier- oder PP-Folie in den Bandbreiten 20 und 30 mm oder 40 und 50 mm. Die Abmessungen für das Bündelgut sind: Länge: unbegrenzt, Breite: 24 cm (bei Folie 18 cm), Höhe: 15 cm. Leistung: 20-25 Takte/min.

Für das Späneförderband und den Tischbündler steht bei Interesse separates Prospektmaterial zur Verfügung.



Schneidstanzen

ein Stanzkonzept aus dem Hause BUSCH, das weltweit als Verfahrenspatent anerkannt wurde. Merkmal des „Schneidstanzens“ ist eine hochgenaue Trennschnittstanzung.

In Reihe verschachtelt angeordnete Etiketten werden auf der Streifenstanze STS nach diesem Konzept getrennt. Hierbei handelt es sich um einen Vorschnitt, auf den die endgültige Formstanzung (der Fertigschnitt auf einem BUSCH Stanzautomaten) folgen muß.

Dieses Verfahren wird mit einer offenen Messerkontur durchgeführt. Das Messer fährt in einer senkrechten Stanzbewegung durch den zugeführten Streifenstapel. Das Messer kann gradlinig oder mit einer Kontur gefertigt sein. Mit dem Konturenmesser können verschachtelt plazierte Etiketten getrennt werden. Die Materialersparnis ist beträchtlich – bei z.B. Sektschleifen kann sie bis zu 50 % betragen ! - Das teure eingesparte Material ist nicht mehr Abfall, sondern Produkt!

Es lassen sich auf der Maschine mit einem geraden Messer auch Schneidetiketten herstellen!

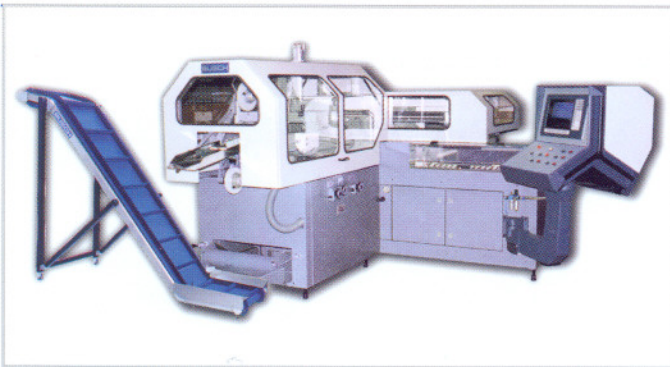


HÖCHSTE
Technik die
einspart

WIRTSCHAFTLICHKEIT



Streifenstanze STS 72/STS 102 für den Vorschnitt oder Trennschnitt von Streifenstapeln.



Label Line 72 bzw. 102

In-line Fertigung mit der „Label Line“

Durchgeführt wird:

- ▶ der Vorschnitt von Streifen im Schneidstanzverfahren
- ▶ die Fertigstanzung mit Gegendruck
- ▶ die Bündelung mit PE-Folie (20, 30 und 40 mm breit)

Die Anlage bietet sich für Großaufträge mit hochgenauer Fertigung an.

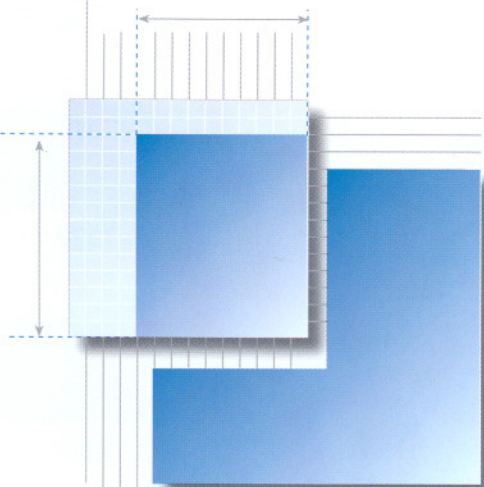
Durch Verschachtelung der Etiketten wird eine beträchtliche Materialersparnis erreicht. Bei gleicher Etikettenform können auch Gemischtbögen verarbeitet werden, denn jedes Paket wird einzeln durch die Anlage geführt. Nur ein Bediener ist erforderlich.

Technische Daten

Modell		STS 72	STS 102	Label Line 72	Label Line 102
Max. Streifenformat	mm	720 x 260	1020 x 260	720 x 190	1020 x 190
Max. Stanzformat	mm	720 x 260	1020 x 260	-	-
Min. Stanzformat	mm	16* x 50	16* x 50	-	-
Max. Vorschnittformat	mm	-	-	140 x 190	140 x 190
Min. Vorschnittformat	mm	-	-	25** x 60	25** x 60
Max. Fertigschnittformat	mm	-	-	135 x 185	135 x 185
Min. Fertigschnittformat	mm	-	-	20 x 55	20 x 55
Einlagehöhe	mm	30 - 125	30 - 125	30 - 125	30 - 125
Leistung	Hub/min	12 - 15	12 - 15	9 - 10	9 - 10
Stanzdruck (Vorschnitt)	kg	2180	2180	2180	2180
Pressdruck (Vorschnitt)	kg	0 - 1180	0 - 1180	0 - 1180	0 - 1180
Tankinhalt	l	180	220	180	220
Platzbedarf	m ²	4,6	5,3	6,5	7,2
Gewicht netto	kg	1880	2230	3320	3670

* letzter Nutzen auf dem Streifen: 30 x 50mm

** letzter Nutzen auf dem Streifen: 30 x 60mm



Gerhard Busch GmbH
Graphische Maschinen
Brookdamm 28
D- 21217 Seevetal (Meckelfeld)
Telefon (040) 76 91 59 - 0
Telefax (040) 76 91 59 - 33

BUSCH
GRAPHISCHE
MASCHINEN