

Martin Modell
MCB Wide Web
 Automatischer
 Rollenwechsler mit
 Stoss-an-Stoss
 Anklebung

Non-Stop Abwicklung
 für große Bahnbreiten
 bei der
 Kartonverarbeitung



Der **MCB Wide Web** Rollenwechsler mit Stoss-an-Stoss Anklebung der Fa. Martin Automatic bietet:

- Zuverlässige patentierte Spliceeinheit mit Scherenschnittlelement für saubere Bahntrennung und lückenlose Anklebung
- Stoss-an-Stoss Anklebung im Winkel mit beidseitiger Klebebandaufbringung
- Automatische Splice Aktivierung mittels vorwählbarem Rollendurchmesser
- Rollenhandling und laserunterstütztes Belade-system von Martin Automatic
- Die gleichzeitige Aufnahme von zwei vollen Rollen
- Pneumatisch spannbare Wickelachsen mit Bedienung über Schalter
- Rollenabwicklung in beide Richtungen möglich
- Motorisiertes Rollenseitenregister für eine seitliche Ausrichtung über die Bahnkante
- Automatische Überwachung (diagnostic package) der Spliceeinheit und der Wickelachsen
- Die trägheitskompensierte Bahnspannungsregelung von Martin Automatic

Typische Spezifikationen*

Maximale Splice-geschwindigkeit	bis 1500 FPM	457 MPM
Maximale Bahnbreite	bis 56 IN	1420 MM
Maximaler Rollendurchmesser	bis 84 IN	2133 MM

Anschlusswerte

Pneumatik	80 PSI (5.5 ATM) Druckluft
Elektrik	Einphasig Dreiphasig

* 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 **MCB Wide Web** Automatischer Rollenwechsler mit Stoss-an-Stoss Anklebung

Mit seinem eleganten Design und seiner robusten Bauweise bietet der MCB Wide Web Rollenwechsler ein Höchstmass an Zuverlässigkeit, Sicherheit und einfacher Handhabung für einen kontinuierlichen und leistungsfähigen Prozessablauf.

Die Konstruktionsmerkmale des **MCB-WW**:

- **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 Rollenschneideelements sichert eine feste Klebeverbindung. Das Präzisionsschneideelement garantiert in Verbindung mit dem Gegenmesser einen sauberen Schnitt ohne Überlappung. Eine zweite Anpresswalze bringt das Klebeband an der Rückseite der Anklebung auf.
- **Integrierte Rollenbeladung.** Für das seitliche Be- und Entladen der Rollen ist der MCB-WW für jede Rollenposition mit einem verfahrbarem Hubtisch ausgerüstet. Eine laserunterstützte Ausrichtungshilfe erleichtert dem Bediener das Beladen der Rollen.

- **Konstruiert für eine hohe Beanspruchung.** Jede freitragende Spindel kann Rollengewichte von bis zu 8000 LBS (~3628 KG) aufnehmen. Der Hubtisch unterstützt die Rolle während des Beladevorgangs und wird erst nach dem Schließen der abstützenden Schutztüre abgesenkt.
- **Trägheitskompensiertes Bahnspannungs-Kontrollsystem.** Der Speicher bietet die trägheitskompensierte Technologie von Martin Automatic, um beim Rollenwechsel eine konstante Bahnspannung zu gewährleisten.



Die hier aufgeführten Maßangaben stehen für das Standardmodell MCBWW und sind nur für Planungszwecke geeignet



Martin Automatic Inc Aufwickler • Abwickler • Bahnspannungskontrollsysteme

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