

Martin Modell **STS** Automatischer Rollenwechsler

Non-Stop Abwicklung
für Etikettenherstellung,
Verpackungen und
Schmalbahnanwendungen



Der **STS** Automatische Rollenwechsler von Martin Automatic bietet:

- Manuelle, pneumatische Spindelspannung
- Anklebung im Winkel auf der Bahnunterseite oder beidseitig
- Bahnspeicher mit pneumatisch einstellbarer Bahnspannung
- Das Standard PLC Kontrollsystem von Martin Automatic

Optionen:

- Spliceeinheit für gerade Anklebung
- Überlappende Heissdrahtversiegelung für geeignete Folien- oder Lamine
- Registerhaltige Anklebung für vorbedruckte oder vorbearbeitete Materialbahnen
- Integrierter Bahnversatz für den mittigen oder seitlichen Bahnauslauf zum Produktionsprozeß
- Integrierte Bahnkantensteuerung
- „Portability Package“ – ermöglicht den Einsatz an mehreren Maschinen

TYPISCHE SPEZIFIKATIONEN*

Maximale Spliceengeschwindigkeit	bis 500 FPM	150 MPM
Maximale Bahnbreite	bis 13 IN	330 MM
Maximaler Rollendurchmesser	bis 31.5 IN	800 MM

ANSCHLUSSWERTE

Pneumatik	80 PSI (5,5 ATM) Druckluft
Elektrik	110V/Einphasig/50 Hz oder 60 Hz

**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 Martin Automatic in Verbindung.



Martin Modell STS Automatischer Rollenwechsler

Der automatische Rollenwechsler STS von Martin Automatic ist ideal für die Non-Stop Produktion im Verpackungsbereich, in der Weiterverarbeitung druckempfindlicher Etiketten und für viele andere Schmalbahnanwendungen.

Der STS kann für folgende Spliceanwendungen geliefert werden:

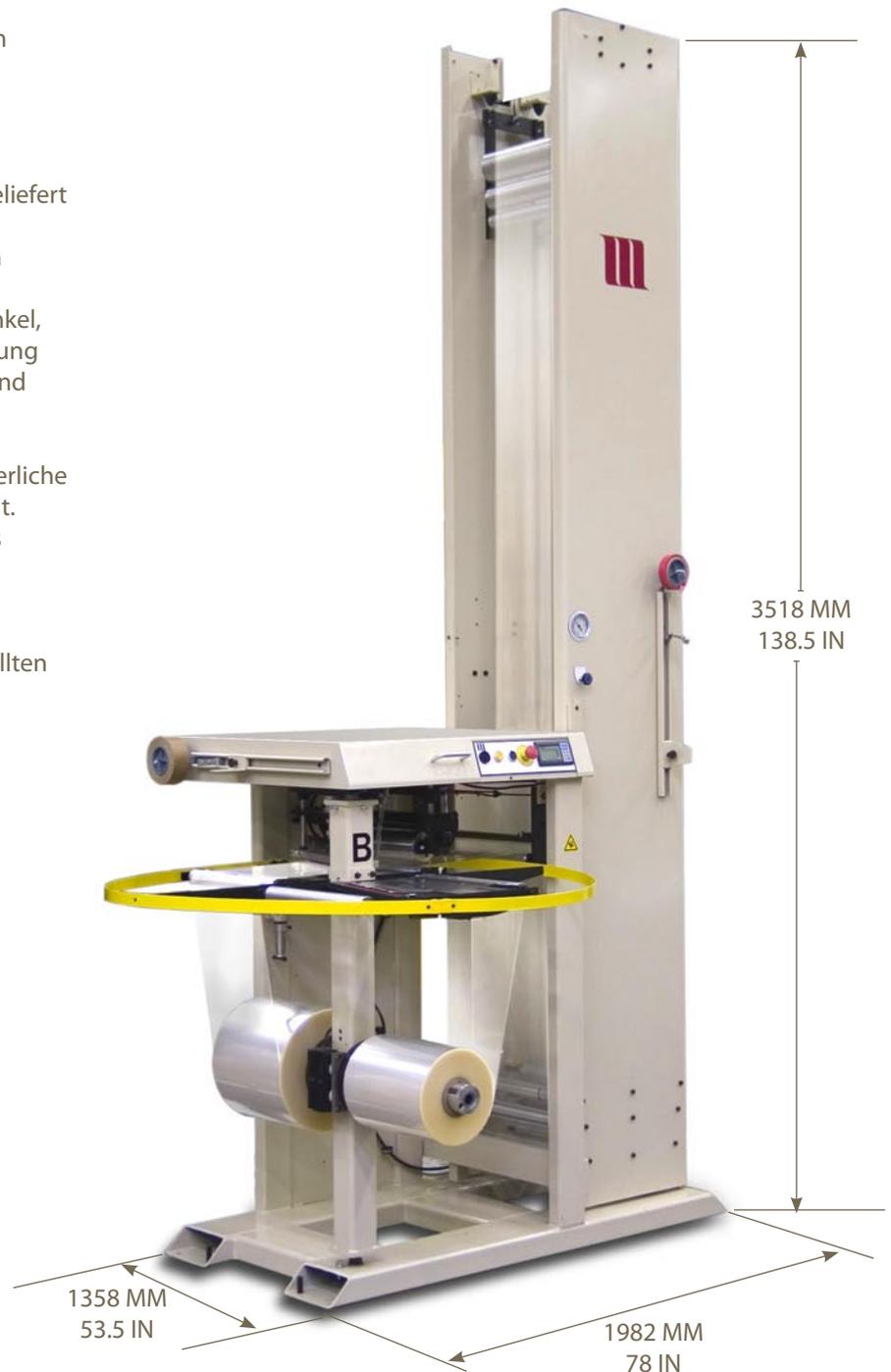
- Überlappende Klebestelle mit doppelseitigem Klebeband
- Stoss-an-Stoss Klebestelle, gerade oder im Winkel, mit ein- oder beidseitiger Klebebandaufbringung
- Heißdraht (heatseal) Splice ohne Klebeband und ohne Splice Fahne

Der STS ist eine kompakte Anlage für die kontinuierliche Abwicklung von Rollen bei Höchstgeschwindigkeit. Das spezielle Drehkreuzdesign des STS Abwicklers bietet platzsparende Aufstellmöglichkeiten ohne Beeinträchtigung der Bedienerfreundlichkeit.

Der Wechselzyklus beginnt bei einem voreingestellten Rollendurchmesser oder wird vom Bediener ausgelöst. Die laufende Rolle wird gestoppt während der Bahnspeicher die Materialbahn weiterhin dem Druckprozess zuführt. Die Spliceeinheit trennt die Bahn der abgelaufenen Rolle und das Drehkreuz positioniert die neue Rolle in Abwickelrichtung. Der STS beendet den Splicezyklus und verbindet beide Materialbahnen — alles ohne den Prozessablauf anzuhalten oder zu verlangsamen.

Einfache Splicevorbereitung und wenig Bedienelemente sind typische Merkmale der Martin Automatic Philosophie für einfache und innovative Konstruktion. Das bewährte Martin Automatic Spliceprinzip und das einfache PLC Steuerungssystem garantiert ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit bei minimalem Wartungsaufwand.

Die hier aufgeführten Maßangaben stehen für das Standard Modell STS 05-13-31 und sind nur für Planungszwecke geeignet



Aufwickler • Abwickler • Bahnspannungskontrollsysteme

www.martinautomatic.com

Martin Automatic Inc 1661 Northrock Court Rockford, Illinois 61103 tel 815.654.4800 fax 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