

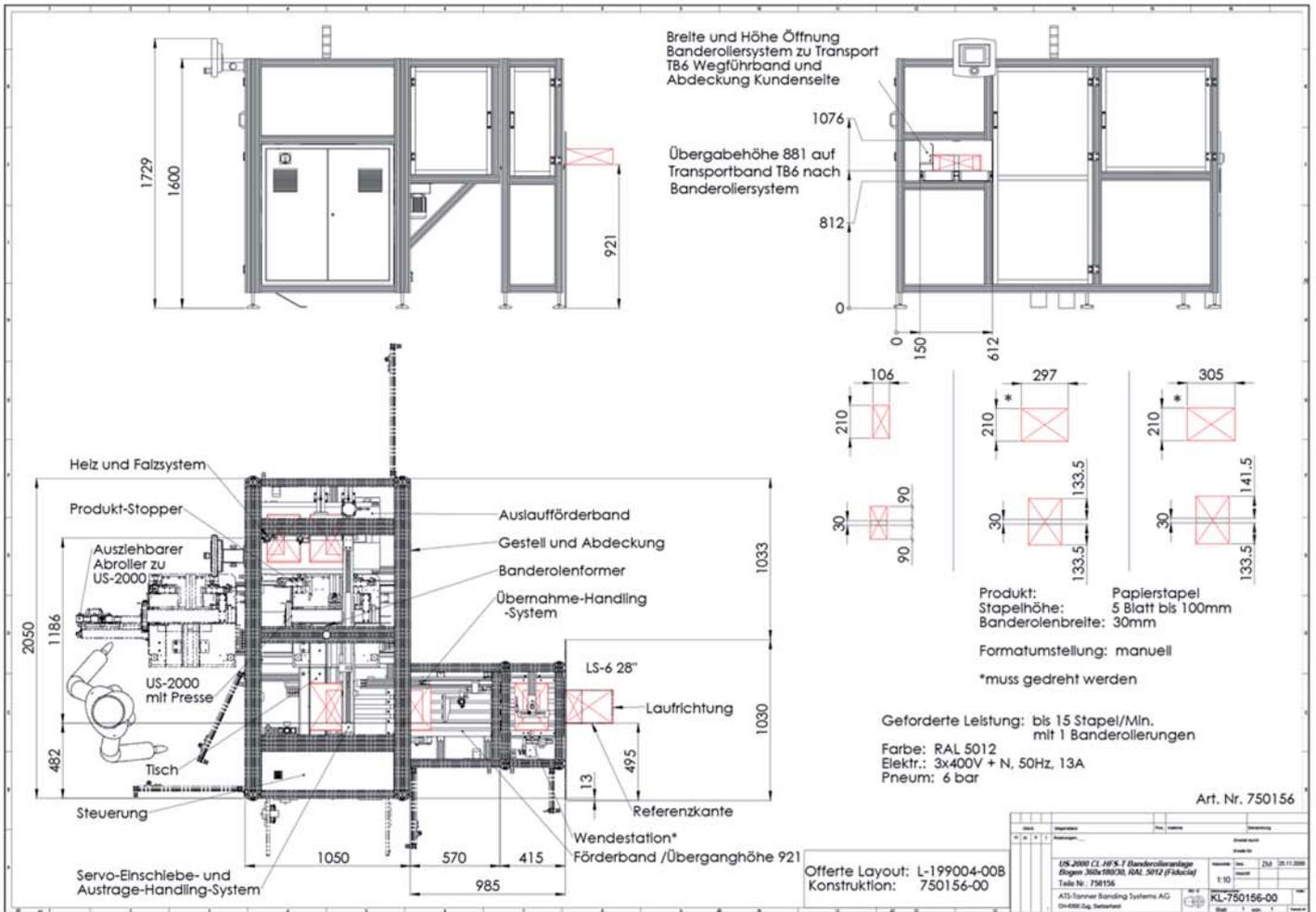
- Papierstapel von 5 Blatt bis 10 cm Stapelhöhe können ohne Verformung banderoliert werden
- Optimales Anschmiegen der Banderole an das Produkt dank Heiz- und Falzsystem
- Bis 15 Stapel/Min. mit einer Banderolierung
- *Paper stacks from 5 sheets up to 10 cm stacks can be banded without deformation*
- *Band fits optimal to the products thanks to heat- and folding system*
- *Performance: Up to 15 stacks/min.*

US-2000 CL-HFS-T



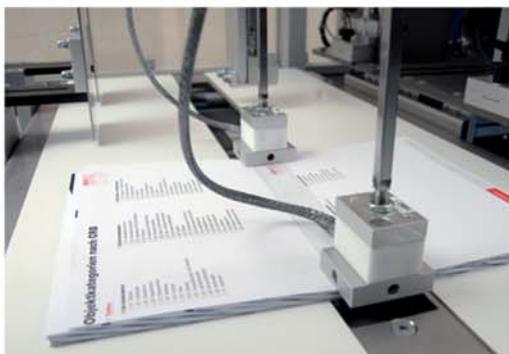
Die Stapelauslage transportiert die Stapel auf die Wendestation. Dort werden die A4- und 12-Zoll-Stapel um 90° gedreht. 4 1/6 Zoll-Stapel werden nicht gedreht. Die Stapel werden austransportiert und durch ein Handling-System auf dem Tisch ausgerichtet. Das nachfolgende Handling-System schiebt die Stapel 90° in die Banderoliermaschine bis zum Produktstopper nach rechts ab. Während dem Banderolieren wird der Stapel durch eine Presse niedergehalten. Nach dem Banderolieren wird der banderolierte Stapel durch das Handling-System auf das Förderband herausgezogen. Die Stapel werden nach links wegtransportiert, wo die Banderole anschließend durch das Heiz- und Falzsystem flach gepresst wird. Nach dem Flachpressen der Banderole werden die banderolierten Stapel auf das Konfektionierband übergeben.

The stacks get transported from the stack shelf onto the turning station. On the turning station, the stacks in size A4- and 12-inch get turned 90°. 4 1/6 inch stacks don't get turned. The stacks get transported out of the turning station and get aligned by a handling system on the table. The following handling system pushes the stack 90° rightwards into the banding machine until the product stopper stops the stack. During the banding process, a press holds the stack down. After banding, the banded stack get pulled by the handling system to a band-conveyor and transported leftwards. Afterwards, the stack gets pressed flat by a heating- and folding-system and get transported to the confectioing band.



Der A4-Stapel wird auf der Wendestation gedreht und dem Handling-System zugeführt.

The A4 stack get turned on the turning station and transported into the handling system.



Nach dem Banderolieren wird die Banderole mit Heizstempeln flach gepresst, was eine Verformung eines niedrigen Stapels verhindert. Ausserdem wird garantiert, dass die Banderole sich optimal dem Produkt anschmiegt.

After banding, the stack get pressed flat by heatstamps. This process avoids a deformation of flat stacks and guarantees that the band fits optimal around the product.

