

Wspólnicy:

Wspólnik:

WILHELM BAHMÜLLER GmbH
Waldhäuser Straße 34 · D-73655 Plüderhausen
Tel. +49 7181 809-0 · Faks +49 7181 809-210
E-mail: info.w@bahmueller.de

BGM · Bahmüller und Göpfert · Skrytka pocztowa 280 · D-73652 Plüderhausen

Wspólnicy:

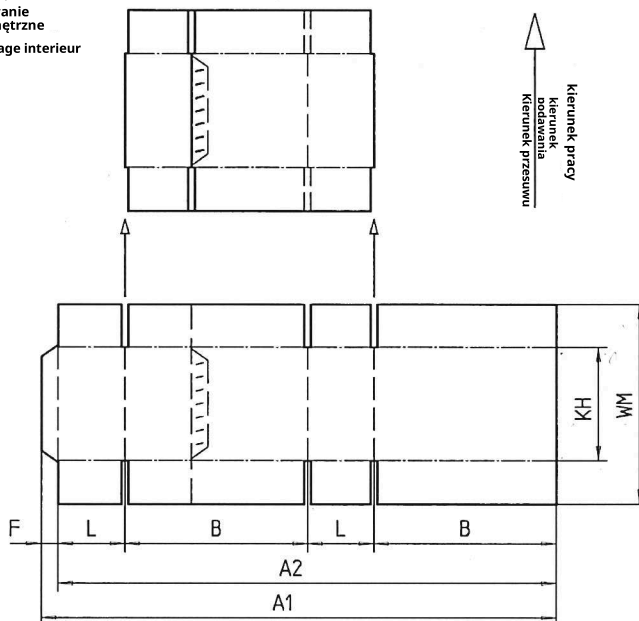
Göpfert Maschinen GmbH
Am Zollwasen 6 · D-97353 Wiesentheid
+49 9383 205-0 · Faks +49 9383 205-43
E-mail: info@goepfert.de



Wellpappe Auerswalde GmbH

CL 11/25 Evolution

Zszywanie
wewnętrzne
zszywanie
wewnętrzne
agrafage interieur



Dane techniczne BGM Case Line CL 11/25

Rozmiar arkusza	maks.	A1	2 500 mm
Rozmiar arkusza (w przypadku kartonu tapetowego)	maks.	A2	2 500 mm
Rozmiar arkusza	min.	A2	500 mm
Arkusze otwarte (niezłożone)	maks.	A1	1 200 mm
<u>Układ elementów szczelinowych</u>			120 / 120 / 120 / 120 mm
Gluen	Lmin	: Bmin.	120 : 130 mm
	Lmax	: B max	600 : 1 080 mm
	(L+B)min		300 mm
Klejenie (w przypadku wyciętych szczelin)	Lmin	: Bmin.	65 : 175 mm
	Lmax	: B max	600 : 1 080 mm
Wysokość cięcia z podawaniem skokowym	WM		1 400 mm
Wysokość cięcia bez trybu Skip-Feed	WM		1 050 mm
Wysokość cięcia	WM min.		280 mm
Szerokość zakładki (standardowa)	F:		do 50 mm
Grubość materiału	min/maks		1,5-8 mm
Powierzchnia docisku (z regulacją kąta)	maks.		1 020 x 2 500 mm
Szerokość wykroju			2 500 mm
Prędkość mechaniczna			18 000 szt./h
Podłączenie elektryczne	maks.		400 V / 50 Hz
Grubość noża szczelinowego			8 mm

BGM Bahmüller und Göpfert

Wellpappen-Verarbeitungs-Systeme GmbH
Corrugated-Board-Converting-Systems
Systèmes de façonnage pour carton ondulé

Wspólnicy:
WILHELM BAHMÜLLER GmbH
Waldhäuser Straße 34 · D-73655 Plüderhausen
Tel. +49 7181 809-0 · Faks +49 7181 809-210
E-mail: info.w@bahmueller.de

Wspólnicy:
Göpfert Maschinen GmbH
Am Zollwasen 6 · D-97353 Wiesentheid
Tel. +49 9383 205-0 · Faks +49 9383 205-43
E-mail: info@goepfert.de



BGM · Bahmüller und Göpfert · Skrytka pocztowa 280 · D-73652 Plüderhausen

Wellpappe Auerswalde GmbH
CL 11/25 Evolution

ZAKRES DOSTAWY

1 podajnik Lead Edge (próżniowy) Model AN

Wyposażenie:

- Napęd bezpośredni / serwomechanizm wszystkich wałów, w tym komory próżniowej
- Dwa przednie ograniczniki z regulacją silnikową (kalibrujące i boczne)
- Dwa ograniczniki boczne z regulacją silnikową
- Ogranicznik tylny z regulacją silnikową (do przodu/do tyłu oraz w górę/w dół)
- Regulacja silnikowa rolek podających kalibru
- Licznik całkowity
- Wskaźnik prędkości na panelu sterowania
- Transport próżniowy
- Izolacja akustyczna zgodna z normą CE
- Cyklon odpylający z funkcją czyszczenia filtra przy podajniku
- Automatyczna regulacja głębokości wsuwania
- Popychacze przy lewym i prawym ograniczniku bocznym

Opcje w zestawie:

- | | |
|---|--|
| 1 | - Kontrola przepływu |
| 1 | - Blokada z popychaczem |
| | • lewa/prawa |
| | • w kierunku przepływu |
| 1 | - Przednia osłona, element boczny ze stali nierdzewnej |
| 1 | - Czyszczenie łuku – w razie potrzeby wylot nad dachem |

Dyrektorzy zarządzający: Herbert F. Gimbel, inż. · Karl F. Göpfert, inż. FH · Sąd rejestrowy: AG Schorndorf HRB 685, strona 3 z 12

Volksbank Rems
Deutsche Bank S
Deutsche Bank Schorndorf
Commerzbank Schwäbisch Gmünd

Nr konta: 284 192 015
Nr konta: 560 003
Nr konta: 436 934 400

Kod banku 602 901 10
Kod banku 613 700 86
Kod banku 613 400 79

Kod BIC: GENO DES1VWN
Kod BIC DEUT DESS 616
Kod BIC COBA DE FF 613

IBAN DE 8860290110028419201
IBAN DE 4561370086005600030
IBAN DE 1061340079043693440

BGM Bahmüller und Göpfert

Wellpappen-Verarbeitungs-Systeme GmbH
Corrugated-Board-Converting-Systems
Systèmes de façonnage pour carton ondulé

Wspólnicy:

WILHELM BAHMÜLLER GmbH
Waldhäuser Straße 34 · D-73655 Plüderhausen
Tel. +49 7181 809-0 · Faks +49 7181 809-210
E-mail: info.w@bahmueller.de

Wspólnicy:

Göpfert Maschinen GmbH
Am Zollwasen 6 · D-97353 Wiesentheid
Tel. +49 9383 205-0 · Faks +49 9383 205-43
E-mail: info@goepfert.de

BGM · Bahmüller und Göpfert · Skrytka pocztowa 280 · D-73652 Plüderhausen



Wellpappe Auerswalde GmbH
CL 11/25 Evolution

7 Zespół drukujący fleksograficzny – druk od dołu Model FD

Wyposażenie:

- Technologia napędu bezpośredniego wszystkich wałów
- Serworegulacja rejestru w zakresie 360°
- Silnikowa regulacja osiowa cylindra kliszowego
- Automatyczny powrót osiowy cylindra kliszowego przy zmianie zlecenia
- Automatyczne mycie podczas trwającej produkcji
- Transport próżniowy
- Silnikowa regulacja kalibru cylindra drukującego i wałka rastrowego
- Szyna Mathew-O na cylindrze drukarskim z listwą mocującą przy 360°, służąca do mocowania tylnej krawędzi kliszy za pomocą gumowych taśm
- Regulacja cylindra dociskowego z dokładnością do 1/100 mm
- Wskaźnik zużycia noża raklowego

Zawarte opcje:

- 7 – systemy rakli komorowych
- 7 – ceramiczne wałki rastrowane z grawerowaniem laserowym firmy Zecher
- 7 – regulacja kąta listwy mocującej
- 7 – system szybkiej wymiany wałka rastrowego
(naciśnięcie przycisku powoduje odsłonięcie wałka rastrowego)
- 2 – wózki do szybkiej wymiany wałków rastrowych (z 2 miejscami na łożyska wałków)
- 7 – komputerowa korekcja długości druku (APM)
- 7 – przednie osłony elementu bocznego ze stali nierdzewnej
- 7 – regulacja położenia wałka rastrowego za pomocą serwomotoru
- 7 – mieszadła farby

2 Stacje przenoszące model VT-DRY (za zespołami drukującymi nr 6 i 7)

- z napędem bezpośrednim i transportem próżniowym
- możliwość montażu po każdym zespole drukującym

Opcja w zestawie:

- 2 – przednie osłony elementu bocznego ze stali nierdzewnej

BGM Bahmüller und Göpfert

Wellpappen-Verarbeitungs-Systeme GmbH
Corrugated-Board-Convertng-Systems
Systèmes de façonnage pour carton ondulé

Wspólnicy:
WILHELM BAHMÜLLER GmbH
Waldhäuser Straße 34 · D-73655 Plüderhausen
Tel. +49 7181 809-0 · Faks +49 7181 809-210
E-mail: info.w@bahmueller.de

Wspólnicy:
Göpfert Maschinen GmbH
Am Zollwasen 6 · D-97353 Wiesentheid
Tel. +49 9383 205-0 · Faks +49 9383 205-43
E-mail: info@goepfert.de



BGM · Bahmüller und Göpfert · Skrytka pocztowa 280 · D-73652 Plüderhausen

Wellpappe Auerswalde GmbH
CL 11/25 Evolution

1 Stacja przenoszenia i wyprowadzania, model ASS (przed pierwszym zespołem nacięcia)

- z napędem bezpośrednim i transportem próżniowym
- umożliwia wyjmowanie arkuszy w celach kontrolnych. Wyjęty arkusz jest wysuwany z maszyny za pomocą silnika przez otwór w części bocznej
- **w tej stacji ASS nie można zintegrować suszarki.**

Zawarta opcja:

- 1 – przednie osłony części bocznej ze stali nierdzewnej

2 mechanizmy szczelinowe

Modele SLV1 i SLV2

Dwa oddzielne zespoły nacinające, połączone za pomocą transportu próżniowego.

SLV1 wykonuje nacięcie 2

SLV2 obrabia szczelinę 1

Wyposażenie:

- Napęd bezpośredni wszystkich wałów
- Brak stałego korpusu środkowego
- Silnikowa regulacja elementów do rowkowania i szczelinowania (5 wsporników)
- Dwie pary wałów do wycinania szczelin
- 1 para wałów transportowych z urządzeniami do wstępnego rowkowania na module 1
- 1 para wałów rowkujących na module 2
- Chromowanie wałów
- Urządzenie do zagniatania krawędzi fabrycznej (po prawej)
- Silnikowa regulacja kalibru wszystkich wałów
- Klapka klejąca po lewej stronie
- Serwo-regulacja rejestru w zakresie 360°

Odpady (klapka klejąca) są bezpiecznie usuwane nawet przy najwyższej prędkości.
Krawędź spajająca stal/stal jest zawsze stałe ustawiona.

Zawarte opcje:

- 1 SLC1100 – nóż tarczowy do przycinania krawędzi
- 2 – przednie osłony części bocznej ze stali nierdzewnej
- 2 – wysuwane elementy boczne z prowadnicami od strony operatora (po prawej stronie w kierunku przebiegu)

Dyrektorzy zarządzający: Herbert F. Gimbel, inż. · Karl F. Göpfert, inż. FH · Sąd rejestrowy: AG Schorndorf HRB 680

Volksbank Rems
Deutsche Bank Schorndorf
Commerzbank Schwäbisch Gmünd

Nr konta 284 192 015 Kod banku 251 203 100
Nr konta 560 003 Kod banku 602 901 10
Nr konta: 436 934 400 Kod banku 613 700 86
Kod banku 613 400 79

Kod BIC GENO DES1VWN
Kod BIC DEUT DESS 616
Kod BIC COBA DE FF 613

IBAN DE 8860290110028419201
IBAN DE 4561370086005600030
IBAN DE 1061340079043693440

BGM Bahmüller und Göpfert

Wellpappen-Verarbeitungs-Systeme GmbH
Corrugated-Board-Converting-Systems
Systèmes de façonnage pour carton ondulé

Wspólnicy:

WILHELM BAHMÜLLER GmbH
Waldhäuser Straße 34 · D-73655 Plüderhausen
Tel. +49 7181 809-0 · Faks +49 7181 809-210
E-mail: info.w@bahmueller.de

Wspólnicy:

Göpfert Maschinen GmbH
Am Zollwasen 6 · D-97353 Wiesentheid
Tel. +49 9383 205-0 · Faks +49 9383 205-43
E-mail: info@goepfert.de

BGM · Bahmüller und Göpfert · Skrytka pocztowa 280 · D-73652 Plüderhausen



Wellpappe Auerswalde GmbH
CL 11/25 Evolution

1 jednostka wykrawająca obrotowa stal/poliuretan Model RS

Wypożyczenie:

- Serworegister 360°
- Cylinder wykrawający ze stali z siatką linii i ręcznym mocowaniem narzędzi
- Cylinder przeciwstemplowy z powłoką poliuretanową
- Silnikowa regulacja kalibru wszystkich wałów
- Silnikowa regulacja osiowa cylindra wykrawającego
- Oscylacja cylindra przeciwnego
- Napęd bezpośredni cylindra wykrawającego i cylindra przeciwnego

Zawarte opcje:

- 1 Cylinder z szybkim zaciskiem
 - 1 - Urządzenie do szlifowania okładzin wykrawających Microgrind
 - 1 - Przednie osłony elementu bocznego ze stali nierdzewnej
 - 1
- Pomiędzy zespołem wykrawającym a falcerką. Regulowane (również
- ~~Stacja przemieszczająca MT-RS z przesłania osłonowymi i bocznymi wykrojony~~
- niekiedy) bezpiecznie przenoszą go do falcerki. Odpady powstałe
- Pomiędzy zespołem wykrawającym a falcerką
- podczas wykrawania są usuwane za pomocą obrotowych szczotek i
- noża powietrznego. Warunkiem jest jednak optymalnie
- przygotowane narzędzie wykrawające.

1 taśma na odpady w kierunku przesuwu Model ABL

1 taśma odprowadzająca odpady poprzecznie do kierunku przesuwu Model ABQ

Dyrektorzy zarządzający: Herbert F. Gimbel, inż. · Karl F. Göpfert, inż. FH · Sąd rejestrowy: AG Schorndorf HRB 699, str. 6 z 12

Volksbank Rems
Deutsche Bank Schorndorf
Commerzbank Schwäbisch Gmünd

Nr konta 284 192 015
Nr konta 560 003
Nr konta 436 934 400

Kod banku 602 901 10
Kod banku 613 700 86
Kod banku 613 400 79

Kod BIC GENO DES1VWN
Kod BIC DEUT DESS 616
Kod BIC COBA DE FF 613

IBAN DE 8860290110028419201
IBAN DE 4561370086005600030
IBAN DE 1061340079043693440



1 Maszyna do składania **Model FCN** **Składanie do góry**

Wypożyczenie:

- stojak przyłączeniowy
- Pasek do falcowania stopniowego z serwonapędem prądu przemiennego, umożliwiający falcowanie w zakresie od 70° do 180°
- Automatyczne ustalanie rejestru, oddzielnie dla lewego i prawego paska składającego
- Transport pudełek składanych za pomocą taśm próżniowych
- Automatyczna regulacja kalibru górnych mostków składających
- Pozioma regulacja względna mostków składających w celu kontroli szczeliny
- Napędzane pionowe pasy boczne mostków składających do regulacji szczeliny
- Względna regulacja rolek kalibrujących w celu kontroli szczeliny
- Silnikowa regulacja wysokości prętów składających przy składaniu pod kątem 90°
- Regulacja prętów rozdzielających do składania wewnętrznego i zewnętrznego
- Obrotowe podparcie środkowe po lewej stronie
- Podnoszenie wszystkich osi kalibracyjnych za pomocą przycisku resetowania
- Osłona dźwiękochłonna ze zintegrowaną szafą sterowniczą i panelem operatorskim
- Kontrola przebiegu
- Modem do sterowania PLC

Regulacja CNC mostów składanych, kalibrów i osi obrotowych

1 Urządzenie do nakładania kleju po prawej stronie **do klejenia wewnętrznego i zewnętrznego** **Model „GPV Valco typ VC 350 A”**

Wypożyczenie:

- Podpórka do pozycjonowania
- Automatyczne pozycjonowanie wspornika do nakładania kleju
- Podłączenie elektryczne i pneumatyczne
- Regulacja i zabezpieczenie przed zderzeniem z mechanizmem składania
- Prowadnica elementu z zaworem wraz z dyszą do nakładania kleju dla zakładki klejowej do 50 mm

Regulacja osi liniowych za pomocą sterowania CNC.

Opcje w zestawie :

- 1 – dodatkowa podpórka kleju po lewej stronie do klejenia zewnętrznego do 50 mm
wraz z prowadnicą cięcia z zaworem i dyszą do nakładania kleju
- 1 – dodatkowa dysza do nakładania kleju
do wyboru 40 mm / 50 mm
- 1 – System monitorowania nakładania kleju wraz z systemem Valco MCP 25 FS
do urządzenia do nakładania kleju po prawej stronie
 - Podnoszenie prowadnicy
 - sygnał dźwiękowy/lampka
- 1 – Dodatkowy system monitorowania nakładania kleju
dla wspornika kleju po lewej stronie



Półka typu „top-bottom”
Model SAT

Wyposażenie:

- Widelec rozdzielający do formowania paczek o dokładnej liczbie sztuk z serwonapędami
- Regulacja kalibru rolki podającej
- Stół podnoszący z napędem silnikowym do formowania paczek
- Poziome palce rozdzielające do utrzymywania paczek oraz wibrator do wyrównywania pudełek
- Utrzymywanie w szybie układania stosów za pomocą dmuchawy
- Wyjście paczek z pasami transportowymi u góry i u dołu
- Wstępny wybór liczby sztuk w paczce
- Licznik całkowitej liczby sztuk
- Modem do silników prądu przemiennego, wraz z interfejsem/oprogramowaniem
- Modem do sterownika PLC (IMC 05), wraz z interfejsem/oprogramowaniem
- Pakiet CNC
 - * Prowadnice boczne w szybie sterowane przez CNC
 - * Regulacja wysokości taśmy transportowej za pomocą CNC (wysokość paczki)
 - * Kalibracja rolki podającej za pomocą CNC
 - * Regulacja przedniego ogranicznika stosu za pomocą CNC
 - * Przesuw boczny za pomocą sterowania CNC

1 komputerowe sterowanie numeryczne
z wykorzystaniem najnowocześniejszej technologii mikroprocesorowej

Wyposażenie:

- Pamięć danych na 10 000 zleceń
- Wprowadzanie parametrów za pomocą centralnego panelu sterowania z wyświetlaczem
- Graficzna prezentacja wykroju w kolorze
- instrukcje dla operatora dotyczące wprowadzania parametrów
- System diagnostyki błędów z komunikatami o błędach
- Oprogramowanie użytkowe dla (2) podstawowych programów wstępnego ustawiania maszyny: pudełko składane klejone – normalnie złożone, pudełko składane niezłożone
- Agregaty chłodnicze do szaf sterowniczych
- Zapis wartości rzeczywistych
- Zdalna konserwacja przez modem