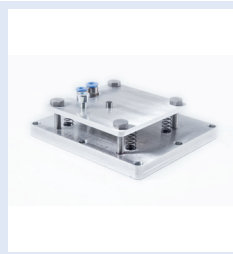


» APPLIKATOR APL 100

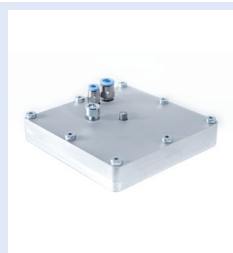
» Etikettierung in Echtzeit

- 3 Möglichkeiten der Etikettenübergabe in einem Gerät: Stempeln – Anrollen – Blasen
- Lange Lebensdauer: Die Führungsstangen sind kugelgelagert und somit verschleißarm
- Variabel: Mit dem Hubzylinder ist die Etikettierung auf verschieden hohe Produkte möglich
- Einfache Justage und Ansteuerung sowie leichte Bedienung über externe I/Os
- Prozesssicherheit: Druckluft, Vakuum und Zylindersensoren sorgen für fehlerfreie Abläufe
- Stütz- und Ansaugluft sowie die Hubgeschwindigkeit sind einstellbar
- Anpresskraft kann für empfindliche Produkte und Verpackungen vermindert werden
- Es können Etiketten mit einer Höhe bis 200 mm und einer Breite bis 176 mm etikettiert werden



» Druckstempel

Das Produkt ist während der Etikettierung in Ruhe. Bei den Universaldruckstempeln werden die mit einer Folie abgedeckten Ansaugöffnungen entsprechend der Etikettengröße aufgestochen. Die Druckstempel werden in den Außenabmessungen den Etikettengrößen angepasst.



» Blasstempel

Für druckempfindliche Produkte kann das Etikett aufgeblasen werden. Die Etikettierung erfolgt wahlweise bei ruhendem oder bewegtem Produkt. Der Blasstempel fährt auf eine fest eingestellte Höhe. Das Produkt befindet sich im Abstand von 10 mm darunter.



» Anrollstempel

Beim Anrollstempel wird das Etikett während des Drucks bis unter die Rolle vorgeschoben. Der Stempel fährt auf das Produkt. Während des Transports wird das Etikett dann angerollt.

» TECHNISCHE DATEN

	STEMPELN	BLASEN	ANROLLEN
Etikettenbreite	25 – 176 mm	25 – 176 mm	25 – 176 mm
Etikettenhöhe	25 – 200 mm	25 – 100 mm	80 – 200 mm
Zylinderhub		300 mm	
Stempelhub unterhalb Gerät		180 mm	
Druckluft		5 bar	
Produktoberfläche		eben	
Produktgröße variabel	✓		✓
Produktgröße fest		✓	
Produkt in Ruhe	✓	✓	
Produkt in Bewegung		✓	✓

Technische Änderungen vorbehalten

Der Applikator APL 100 ist ein Zusatzmodul für die Etikettendrucker der Compa II Serie und dient der automatischen Übertragung von aktuell bedruckten Etiketten auf ein Produkt. Die Übertragung der Etiketten erfolgt über einen Stempel, der mit einem Pneumatikzylinder zwischen Grund- und Etikettierposition bewegt wird.

Die Etiketten werden in der Grundposition vom Drucker übernommen. Die Stellung des Stempels in der Grundposition wird von einem Sensor am Zylinder des Applikators signalisiert. Das Etikett wird an der Spendecke des Druckers vom Trägermaterial abgelöst und über Bohrungen im Stempel, an die ein Unterdruck (Vakuum) angelegt wird, angesaugt.

Zur Unterstützung der Etikettenübernahme wird das Etikett über ein Blasrohr von unten gegen den Stempel geblasen (Stützluft). Die Kontrolle der korrekten Etikettenübernahme erfolgt über einen Vakuumsensor. Anschließend erfolgt die Bewegung des Stempels in die Etikettierposition. Das Erreichen der Etikettierposition wird über einen weiteren Sensor quittiert. In dieser Position wird das Etikett auf das Gut aufgebracht. Während der Rückbewegung des Stempels in die Grundposition wird wiederum über den Vakuumsensor kontrolliert, ob das Etikett vom Stempel abgesetzt wurde.

Die Stützluft und das Vakuum sowie die Hubgeschwindigkeit sind einstellbar. So ist eine Anpassung auf die unterschiedlichsten Etikettenmaterialien möglich. Zur Einbindung in einen übergeordneten Prozess sind die Etikettendrucker mit ‚Spende I/Os‘ ausgestattet.

