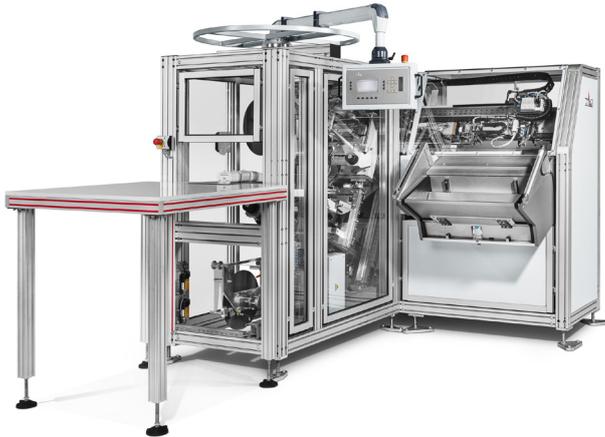


# LabelSystem DCC-M

zum Stanzen von kompressiblen Materialien  
mit Gegendruck in höchster Qualität



## Beschreibung LabelSystem DCC-M

Das POLAR LabelSystem DCC-M zeichnet sich neben der hohen Flexibilität, einfachen Bedienung und Stanzgenauigkeit besonders durch die Eignung zur Verarbeitung von kompressiblen Kunststoffmaterialien wie beispielsweise OPP-Folien für In-Mould aus.

### Workflow:

Zuerst wird das zu stanzende Material in einem Schnellschneider zu Nutzenstapel vorgeschritten. Danach wird der vorgeschrittene Nutzenstapel manuell in den Einlegeschacht angelegt.

Sobald das Lichtgitter des Einlegeschachts frei ist, wird der eingelegte Nutzen automatisch von zwei Greiferfingern in den Stanzbereich transportiert. Eine integrierte Vorrichtung hebt den Stapel dabei an, um ein Hängenbleiben des untersten Blatts zu verhindern. Der Gegendruckstempel, das passgenaue Gegenstück zum Stanzeisen, fährt durch das Stanzeisen und presst den Nutzenstapel. Dabei wird der Stapel an allen vier Seiten fixiert.

Anschließend wird der gepresste Stapel vom Stanzstempel durch das Stanzeisen gedrückt und erhält seine vorgegebene Form. Der Stapel wird vom Gegendruckstempel wieder aus dem Stanzeisen gedrückt und über ein Shuttle in die Auslage transportiert.

## Kundennutzen

- ❖ Auftragswechsel in nur 10-15 Minuten durch OptiChange
- ❖ Motorische Feinjustage des Stanzwerkzeugs für werkzeugloses Arbeiten an der Maschine
- ❖ Höchste Stanzgenauigkeit durch Ausrichten des Stapels an allen vier Seiten und Pressen des Stapels vor dem eigentlichen Stanzvorgang
- ❖ Minimaler Materialverlust, da der Stapel bis zum Entladen zwischen Stanz- und Gegendruckstempel fixiert ist

## Technische Daten

Nutzengröße min. <sup>1</sup>	50 × 50 mm
Nutzengröße max.	170 × 250 mm
Gestanztes Format min.	46 × 46 mm
Gestanztes Format max.	166 × 246 mm
Einlagehöhe min.	35 mm
Einlagehöhe max.	Stanzwerkzeug -5 mm 125 mm
Stanzwerkzeughöhe min.	65 mm
Stanzwerkzeughöhe max.	145 mm
Leistung max. pro Minute <sup>2</sup>	6 Nutzen
Druckluftbedarf	670 l/min

Weitere technische Daten finden Sie im Internet.

## Leistungsvergleich

	DCC-M	DCC-11
Anzahl Helfer   Bediener	2 2	1 1
Pakete / 60 Minuten	360 <sup>2</sup>	480 <sup>3</sup>

<sup>1</sup> abhängig von Einsatzhöhe | <sup>2</sup> abhängig vom Material, Format  
<sup>3</sup> abhängig vom Material, Format, Vorschneiden, Streifenwechsel