

Automatisiertes Ausbrechen
und Nutzentrennen.
Kawahara TXS-1100.



Von In-Mold Etiketten bis zu Faltschachteln flexibel einsetzbar. Kawahara TXS-1100.

Eine der latenten Herausforderungen in der Druckindustrie weltweit ist der Mangel an Fachkräften, egal in welchem Produktionsbereich.

Produktionsprozesse werden stetig komplexer, zugleich steigen der Zeitdruck und die Anforderungen. Fachkräfte, die mit der wachsenden Belastung Schritt halten und die zunehmend anspruchsvollere Prozesse meistern können, sind immer schwerer zu finden. Hinzu kommt: Gerade bei manuellen Tätigkeiten führen individuelle Leistung und Motivation sowie Wissen und Erfahrung der einzelnen Mitarbeiter häufig zu qualitativ unterschiedlichen und somit weniger planbaren Ergebnissen.

Darüber hinaus verursacht die hohe Leistungsfähigkeit moderner Druckmaschinen vor allem in der Weiterverarbeitung, wo noch viele Aufgaben händisch erledigt werden, einen hohen Personalaufwand. Dies gilt besonders für das manuelle Ausbrechen der gestanzten Einzelnutzen. Mehr noch: Das Potenzial der Maschinen, wie etwa der Rotationsstanze Speedmaster™ XL 106-D lässt sich nicht voll ausschöpfen. Heidelberg™ hat daher einen weiteren Schritt im Produktionsworkflow automatisiert und dazu im Rahmen einer Vertriebskooperation sein Portfolio durch Kawahara-Postpress-Systeme erweitert.

Die Kawahara TXS-1100 erleichtert durch ihre einfache Handhabung den Einstieg in die automatisierte Weiterverarbeitung von Etiketten und Faltschachteln. Sie verbindet eine gleichbleibend hohe Qualität und Produktivität beim Ausbrechen mit größtmöglicher Flexibilität für unterschiedlichste Nutzenformen. Mit ihrem breiten Materialspektrum adressiert sie sowohl In-Mold Etikettendrucker als auch Faltschachteldrucker.

4.000 Stifte machen das Ausbrechen komplexer Formen ganz einfach.

Die Kawahara TXS-1100 arbeitet mit dem patentierten Stiftbett- („Pin-Bed“) System. Der große Vorteil: Die rund 4.000 Ausbrechstifte des oberen und unteren Stiftbetts lassen sich flexibel für unterschiedlichste Nutzenformen anordnen. Dazu werden sie beim Einrichten entsprechend des Layout-Musters des jeweiligen Auftrags konfiguriert. Während des Ausbrechvorgangs stützen die Stifte im unteren Stiftbett die Nutzen, gleichzeitig drücken die Stifte im oberen Stiftbett den Verschnitt nach unten weg.

Der Abfall und die Seitenränder (Gitter) werden automatisiert von den Nutzen getrennt. Anschließend werden die einzelnen Nutzenpakete per Rechen automatisch der Entnahme-/Ablagevorrichtung mit Fördersystem zugeführt (Option). Die ebenfalls optionale Bogenzuführung ermöglicht die Bogenentnahme direkt von der Palette und entlastet den Bediener zusätzlich. Es lassen sich Stapelhöhen von bis zu 80 mm ausbrechen.

Da die Vertriebskooperation für die Kawahara-Systeme mit der AN Corporation (ANC) erfolgt, übernehmen Servicetechniker der ANC Machinery (England) die Installation der Maschine sowie die Schulung und den Support der Kunden. Darüber hinaus stellt die ANC Machinery benötigte Ersatzteile schnellstmöglich bereit.

➔ heidelberg.com/de/kawahara

Entscheidende Eigenschaften. Die Fakten auf einen Blick.



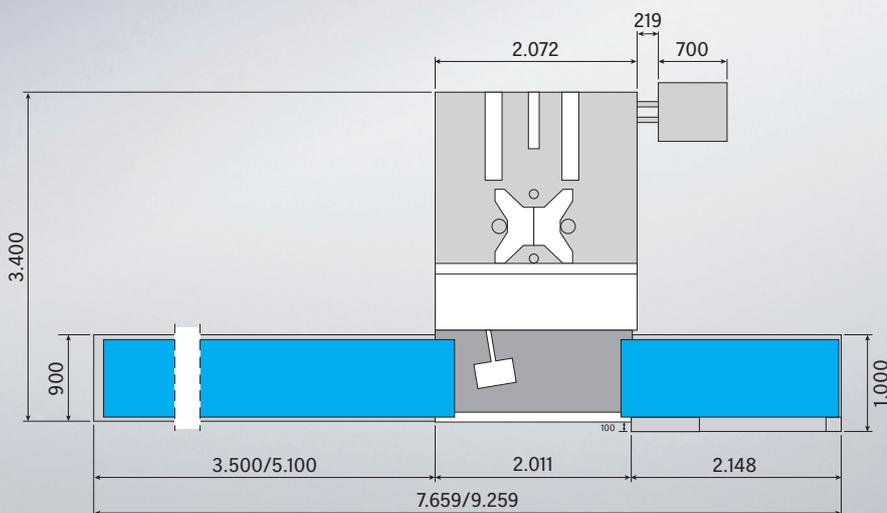
Ausstattung:

- Touchscreen mit leicht verständlicher Bedienphilosophie
- Patentiertes Stiftbett-System mit oberem und unterem Stiftbett, welches über Schablonen eingerichtet wird
- Arbeitsplatte zur Stapelpositionierung
- DustPro-Absauganlage zum Entfernen von Papierstaub aus dem unteren Stiftbett
- Automatisierte Bogenzuführung mit integriertem Palettenhubsystem und Förderband für die Beschickung direkt von der Palette (Option)
- Automatische Entnahme-/Ablagevorrichtung mit Förder-system von 3,5 m oder 5,1 m Länge zum automatischen Transport der gestanzten Nutzen-Stapel (Option)

Vorteile auf einen Blick:

- Schnelle Weiterverarbeitung vorgestanzter Bogen
- Automatisiertes Ausbrechen ersetzt manuelles Trennen
- 1-Mann Bedienung
- Werkzeugloses Nutzentrennen
- Keine auftragsbezogenen Werkzeugkosten
- Ausbrechzyklus von 30 Sekunden für einen bis zu 80 mm hohen Stanzbogenstapel
- Remote Service-Anbindung
- Datenübertragung an Management-Informationssystem (MIS) möglich

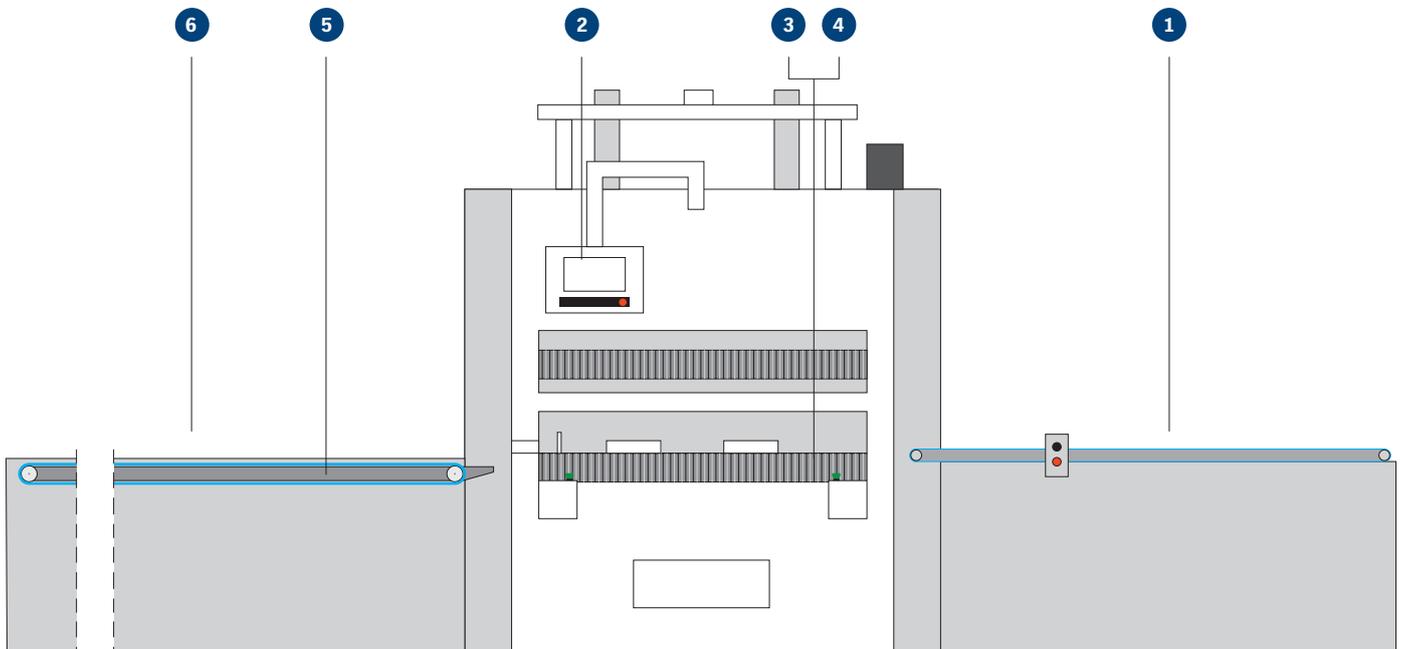
➔ heidelberg.com/de/kawahara



Alle Angaben in Millimeter.

Kawahara TXS-1100: Innovative Merkmale der nächsten Generation

- Farb-Touchscreen mit intuitiver Bedienphilosophie
 - Integrierte Bogenzuführung mit Palettenhubsystem für ergonomisches Arbeiten
 - Automatische Entnahme-/Ablagevorrichtung in zwei Längen verfügbar
 - Remote Service aus England zuschaltbar
 - Omron-Servomotor für höchste Positioniergenauigkeit
-



Kawahara TXS-1100. Bei der dargestellten Maschine handelt es sich um eine Beispielkonfiguration. Einige der genannten Ausstattungsmerkmale sind optional verfügbar.



1 Bogenzuführung

Erleichtertes Arbeiten durch ergonomische Zuführung der Stapel über ein integriertes Transportband. (Option)



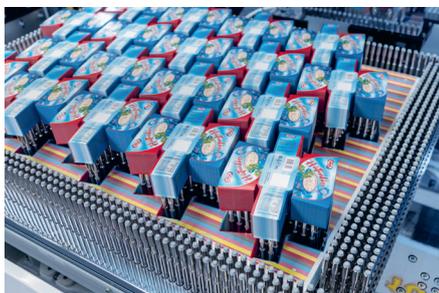
2 Touchscreen

Intuitive Bedienerführung am modernen, schwenkbaren Touchscreen.



3 Stiftbett

Das Stiftbett ist schnell eingerichtet und sorgt für kontrollierte, punktuelle Kraftübertragung beim Ausbrechvorgang.



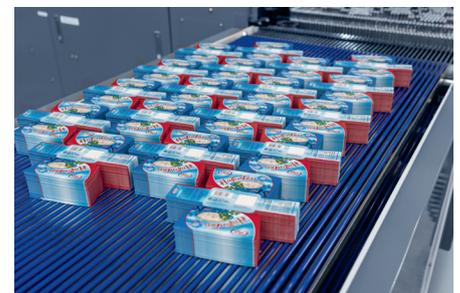
4 Stiftbett mit Nutzen

Saubere Nutzentrennung selbst bei kompliziertem und eng vernetztem Layout.



5 Rechen

Der Rechen hebt die ausgebrochenen Nutzen aus dem Stiftbett und legt sie auf die Entladebänder. (Option)



6 Entnahme-/Ablagevorrichtung

Die Nutzen werden auf Entladebändern weitertransportiert und können von dort direkt entnommen und verpackt werden. (Option)

Technische Daten

Bogenformat	
Maximum	1.092 × 800 mm
Minimum	580 × 400 mm
Stapelhöhe	
Maximum	80 mm
Leistungsdaten	
max. Bogen pro Ausbrechzyklus	Karton: 200 Bogen/0,4mm/300g/m ² IML Folie: 1.000 Bogen/60 µm
max. Bogen pro Stunde	Karton: 8.000 Bogen IML Folie: 40.000 Bogen

Abmessungen TXS Haupteinheit	
Länge	2.011 mm
Breite	3.400 mm
Höhe	2.500 mm
Gewicht	5,80 Tonnen (kann mit einem Kran oder großen Gabelstapler mit Panzerrollen versetzt werden)

Abmessungen FLS-1100 Bogenzuführung	
Länge	2.148 mm
Breite	1.000 mm
Höhe	1.100 mm
Gewicht	< 1 Tonne (kann mit Gabelstapler versetzt werden)

Abmessungen ULS-1100 Entnahme-/Ablagevorrichtung	
Länge	3.500 mm od. 5.100 mm
Breite	900 mm
Höhe	900 mm
Gewicht	< 1 Tonne (kann mit Gabelstapler versetzt werden)

Abmessungen DustPro-Absauganlage	
Länge	700 mm
Breite	700 mm
Höhe	1.220 mm
Gewicht	160 kg

Stromversorgung	
TXS Haupteinheit	7,5 kW/28 A
Absauganlage	4 kW/7 A
Bogenzuführung	1,25 kW/2,5 A
Entnahme-/Ablagevorrichtung	1,25 kW/2,5 A
komplette System	14 kW/41 A
Phasen/Volt	3/380–440 V
Pneumatik	
Luftversorgung (Kompressoren sind nicht Bestandteil des Lieferumfangs)	min. 5 bar Versorgung erforderlich, 30 Liter/Minute

Anwendungsspektrum

Kartonage 250 µm – 1,5 mm	
hochwertige Kartonagen	geeignet
unförmige Produkte	geeignet
übergroße Produkte	geeignet
Hänger, Etiketten	geeignet
Grußkarten	geeignet
Untersetzer	geeignet
kleine Kartonagen	geeignet
Pharmazieverpackungen	Test im Vorfeld empfohlen
Lebensmittelverpackungen	Test im Vorfeld empfohlen

Kunststoff (PP) 50 µm – 500 µm	
Pflanzenstecker	geeignet
Plastikboxen	geeignet
In-Mold Etiketten	geeignet
Aufsteller	geeignet
Plastikkarten	Test im Vorfeld empfohlen

Mikrowelle E, F, N	
Kartonagen, Boxen	geeignet
Einsätze	geeignet
Aufsteller	geeignet

Eigenschaften und Vorteile. Kawahara TXS-1100.

Verfügbarkeit

Format 750 × 1.060 mm

XL 106.

Kompatibel mit allen Heidelberg 70 × 100 Druckmaschinen, inklusive der Speedmaster XL 106.

Verarbeitung von Karton bis zu

300 g/m².

Automation.

Verfügbar als reine Ausbrechstation oder mit automatisiertem Zuführ- und Entladesystem.

Vielseitigkeit beim Ausbrechen.

Verarbeitung von dünnsten Materialien ab

50 µm.

Produktivität

IML-
Ausbrech-
geschwindigkeit

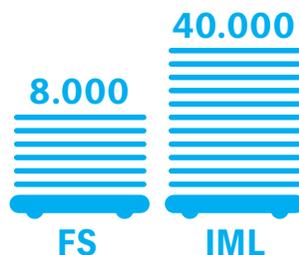
40.000

Bg./h

mit automatisiertem Zuführ- und Entladesystem.

Schnelles Einrichten in unter 12 Minuten möglich.

Die produktive Lösung für Faltschachtel- und In-Mold Anwendungen.



4.000 Stifte machen das Ausbrechen komplexer Formen ganz einfach.



Bedienerfreundlichkeit

Organisieren Sie die gesamte Produktionskette und halten Sie die Wertschöpfungskette

im Haus.

Einfach zu erlernen, leicht in der Bedienung – dank ergonomisch angeordneter Bedientafeln und einem Touchscreen.

Sichere Bedienung.

Bestätigt durch Prüfzertifikat.

Impressum

Vertriebspartner:

Heidelberger Druckmaschinen AG
Kurfürsten-Anlage 52 – 60
69115 Heidelberg
Deutschland
Telefon +49 6221 92-00
Telefax +49 6221 92-6999
contact@heidelberg.com
Weitere Angaben unter:
heidelberg.com

Servicepartner:

ANC Machinery Ltd
17 Boathouse Business Centre
Wisbech PE13 3BH
Großbritannien
Telefon +44 1945 588754
Mobil +44 7851 630196
sales@ancmachinery.com
Weitere Angaben unter:
ancmachinery.com



Produktionshinweis

Bildnachweis: Heidelberger Druckmaschinen AG
Druckplatten: SupraSetter
Druck: Speedmaster
Finishing: StahlFolder
Consumables: Saphira

Gedruckt in der Bundesrepublik Deutschland

Marken

Heidelberg, das Heidelberg Logo und Speedmaster sind eingetragene Marken der Firma Heidelberger Druckmaschinen AG in Deutschland und anderen Ländern. Weitere hier verwendete Kennzeichnungen sind Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.

Haftung für Inhalte

Die Inhalte dieser Broschüre wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Genauigkeit der Angaben wird keine Haftung oder Gewähr übernommen. Die in der Broschüre angegebenen Werte und Zahlen (bspw. zur Funktion und Leistungsfähigkeit der Maschine sowie der Software) bieten keine Garantie oder Gewähr, dass der Kunde diese auch erreichen kann. Die gemachten Angaben basieren auf idealen Bedingungen und einer fachgerechten Benutzung der Maschine sowie der Software. Die Erreichung dieser Werte und Zahlen hängt von einer Vielzahl von Faktoren und Umständen ab, die außerhalb der Einflussmöglichkeiten von Heidelberg liegen (z. B. Einstellungen der Maschine, technische Rahmenbedingungen, Umgebungsbedingungen, eingesetzte Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe, eingesetztes Verbrauchsmaterial, Pflege- und Wartungszustand der Maschine, Fachkenntnisse des Bedieners, Erfüllung der jeweiligen Systemvoraussetzungen, etc.).

Stand: Okt. 2022

ANC Machinery

distributed by
HEIDELBERG

