

# BX MOTION PRO

Maßgeschneiderte Kartonproduktion in Kleinauflagen,  
Werkzeugkonfigurationen auswählen und bei Bedarf an neue  
Produktionsanforderungen anpassen

- Von E-Welle bis AAC-Welle
- Nur 60 Sekunden Einrichtzeit
- Über 50 FEFCO Typen
- Digitaldruck über das gesamte Format
- Automatisches Beschicken und Stapeln
- Inline-Klebung zum direkten Verschließen

MODULAR +  
MULTI-  
FUNKTIONAL



**KOLBUS**  
BOXMAKER



# **BX** vollautomatischer **MOTION** Boxmaker **PRO** schneidet auf Länge und Breite, falzt und schlitzt zur Herstellung individueller Verpackungen

## **Grundausrüstung**

- Copilotsystem mit Touchscreen
  - Produktionsauswahl
  - Auftragspeicher
  - Bedienergeführter Produktionswechsel
  - Automatische Formatverstellung
  - Produktzähler (Auftrag-, Schicht- und Start / Stopp-Zähler)
  - Anzeige von Maschinenstörungen und Materialflussstörungen
  - Bedienergeführte Störungsbehebung
- Copilot Setup der Maschine vollautomatisch und werkzeuglos
  - Programmierbare automatische Verstellung
- Servogesteuerte Antriebstechnik
- Remote Service Gateway, Typ RSG 800  
Optimale Produktionsunterstützung durch den KOLBUS 24h Remote Service
- Sicherheitsstandard nach EG- und EU-Richtlinien und Normen

## **Wunschausrüstungen**

### **Einfuhr/ Anleger**

- Anleger zur Unterstützung bei der Zuführung von Wellpappen
- Automatischer Feeder BX 2600 / F

**Kundenspezifische Kartons in Kleinauflagen aus ein-, zwei- und dreifach Wellpappe mit optionalem Digitaldruck und Inline-Klebung**

**Modularer Aufbau: jedes Modul kann individuell an die spezifischen Kundenanforderungen angepasst werden, einschließlich der Reihenfolge einzelner Funktionseinheiten**

**Transportrollen und Werkzeuge werden FEFCO-Code und formatspezifisch vollautomatisch positioniert**

**Automatische Verstellung aller Rill-/Schneidwerkzeuge auf der horizontalen Achse zur genauen Positionierung**

## **Längsrillen**

- **Wellpappenbögen bis zu 5 mm Materialdicke\***
  - Rillwerkzeuge Ø 100 mm, einfache Vollrillung (Rillwerkzeug oben, unten durchgehende zylindrische Walze)
  - Pneumatisch gesteuerter Hub des Rillwerkzeugs
  - 1-Punkt und 2-Punkt Rillwerkzeuge
- **Wellpappenbögen bis zu 10 mm Materialdicke\***
  - Rillwerkzeuge Ø 100 mm, Rillen/Gegenrillen (Male/Female)
  - Motorisch gesteuerter Hub des oberen Rillwerkzeugs
  - Voreingestellte materialabhängige Rilltiefe, sowie Korrekturmöglichkeit durch Eingabe von Korrekturwerten
  - Einfache und doppelte Vollrillung
  - 3-Punkt-Rillung
- **Wellpappenbögen bis zu 16 mm Materialdicke\***
  - Rillwerkzeuge Ø 180 mm, Rillen/Gegenrillen (Male/Female)
  - Motorisch gesteuerter Hub des oberen Rillwerkzeugs
  - Servoangesteuerter Antrieb beider Rillwerkzeuge
  - Voreingestellte materialabhängige Rilltiefe, sowie Korrekturmöglichkeit durch Eingabe von Korrekturwerten
  - Einfache und doppelte Vollrillung
  - 3-Punkt-Rillung

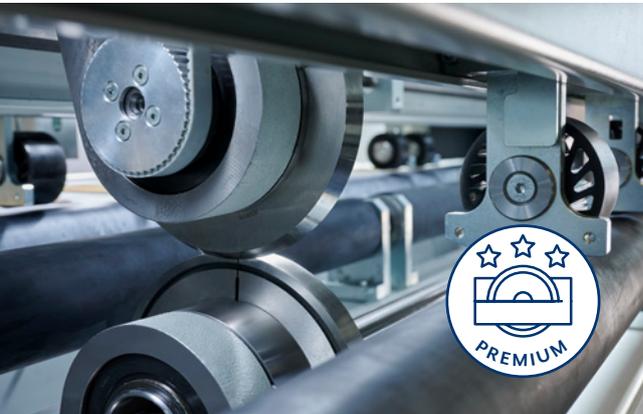
## **Längsschneiden**

- **Wellpappenbögen bis zu 5 mm Materialdicke\***
  - Schneidwerkzeuge Ø 100 mm, Schneide gegen Bürstenwalze
  - Angetriebene Bürstenwalze als Gegenschneide und passiv angetriebene Schneide
  - Pneumatisch gesteuertes Absenken des Schneidwerkzeuges mit regelbarem Druck für unterschiedliche Anforderungen
- Messer glatt | Messer verzahnt
- Messer mit Haltepunkten | Messer perforiert
- **Wellpappenbögen bis zu 10 mm Materialdicke\***
  - Schneidwerkzeuge Ø 100 mm, Schneide/Gegenschneide
  - Angetriebene Gegenschneide und passiv angetriebene Schneide
  - Pneumatisch gesteuertes Absenken des Schneidwerkzeuges mit regelbarem Druck für unterschiedliche Anforderungen
  - Messer glatt und verzahnt
  - Messer mit Haltepunkten | Messer perforiert

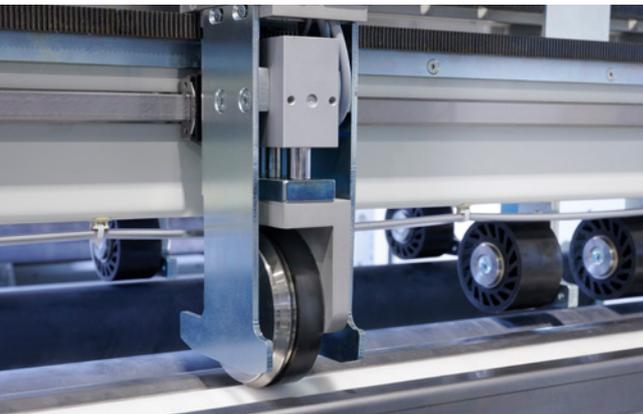
\* in Abhängigkeit von der Papierqualität



Standard: Rillen/Gegenrillen, Seitenschnitt



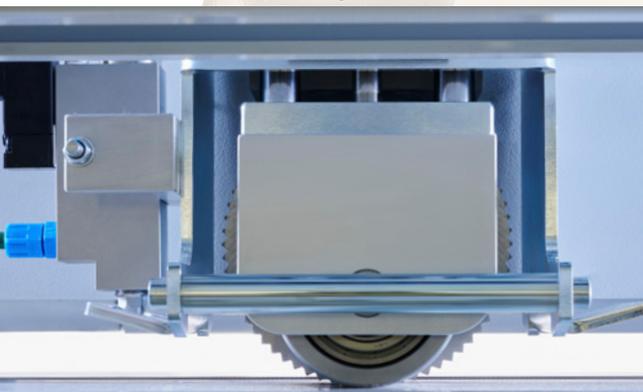
Längsschnitt: Schneide/Gegenschneide



Einfaches Rillen gegen eine zylindrische Walze



Rillen/Gegenrillen (HD Crease Male/Female)



Düsenbeileimung mit Quetschrolle, Quermesser

### Längsschneiden

- Wellpappenbögen bis zu 16 mm Materialdicke\*
  - Schneidwerkzeuge Ø 180 mm, Schneide/Gegenschneide
  - Servogesteuerter Antrieb beider Schneiden
  - Messer glatt

### Randbeschnitt

- Randstreifenzerkleinerer, der Seitenbeschnitt wird zerkleinert und mittels Trichter und Quertransportband aus der Maschine befördert
  - Automatisierte Verstellung der beiden Randstreifenzerkleinerer
  - Streifenzerkleinerer Breite max. 120 mm, breitere Formate ohne Zerkleinerer möglich
  - Materialdicke bis 16 mm

### Inline Digitaldruck

- Jede Druckeinheit enthält 2 Druckköpfe, Druckkopfbreite 140 mm
- Bis zu 8 Druckeinheiten möglich, Bildauflösung 360 dpi monochrom
- Jede Druckeinheit ist einzeln positionierbar und/oder kann aus mehreren Einheiten für ein größeres Druckbild zusammengefasst werden – je Einheit ist eine weitere Farbe möglich
- Einrichtzeit pro Auftrag < 60 s
- SEIKO zertifizierte Farbe Schwarz II, weitere Farben und Reiniger
- Reinigungsstation für Druckköpfe außerhalb des Moduls

### Quermesser

Pneumatisch gesteuertes Absenken des Schneidwerkzeuges

### Düsenkopf für Dispersionsbeileimung, Typ NG

- Vollautomatische Inline-Beileimung mit Kaltleistreifen für Klebefalz

### Quetschrolle

Zur Reduzierung der Materialdicke im Bereich der Klebelasche und für eine gleichmäßigere Stapelung

- Unabhängiges pneumatisch gesteuertes Absenken der Quetschrolle mit regelbarem Druck und Transportschlitzen
- Breite max. 40 mm

### Stanzeinheit

Zur Herstellung von Grifflöchern oder Konturen mit Stanzwerkzeugen

- Automatisierte Verstellung
- Stanzwerkzeugaufnahme 200 x 200 mm

### Schlitzeinheit

- Automatisierte Verstellung der äußeren Messerträger
- Maximale Messerträgerbreite = 500 mm
- Manuelle Bestückung der Messerträger nach Vorgabe über das Bedienpanel
- Automatisierte Querrillung und Korrektur der Rilltiefe über Touchpanel möglich
- Quertransportband für Abfall

### Multi-Out

Einrichtung zur Herstellung mehrerer, nebeneinander angeordneter Zuschnitte in einem Durchlauf

- Multi-Out zweifach und dreifach (nebeneinander angeordneter Wellpappenzuschnitte)

### Ausfuhr / Abstapeln

- Auffanghilfe beim Stapeln der fertigen Produkte
- Einfacher Stapler
  - Höhe max. 950 mm (einschließlich Palette)
  - Pappenzuschnitte max. 3000 mm

weitere Stapelsysteme auf Anfrage



Transportwalzen + Andruckrollen: automatische Höhenverstellung  
Positionierung formatspezifisch und nach FEFCO-Typ



Schlitzeinheit mit automatisierter Verstellung (Messerträger)

## Technische Daten

### Formatdaten BX 2600

- Bogenbreite min. 100 mm | max. 2600 mm
- Bogenlänge min. 330 mm | max. 6000 mm
- Bogenmaterial: max. 1800 g/m<sup>2</sup> Wellpappe  
Einfach-, Zweifach- und Dreifachwelle
- Materialstärke: min. 1,3 mm | max. 16 mm  
*siehe Rill- und Längsschneidwerkzeuge*
- Schlitzlänge: min. 100 mm | max. 700 mm
- Schlitzbreite min. 7 mm und 10 mm

### Abmessungen der Maschine

- 1 Modul (Tiefe x Breite x Höhe)  
660 x 3608 x 1706 mm
- Einfuhr-/Ausfuhr: Höhe 950 mm
- Mechanische Laufleistung: bis zu 100 m/min  
Nettleistung ist abhängig von Material und Format

### Kundenseitig bereitzustellen

- Druckluftbedarf 10 Nm<sup>3</sup>/h
- Betriebsdruck 6 bar  
Druckluftversorgung siehe Extrablatt
- Elektrische Ausrüstung 3 Phasen, 400 Volt / N / PE, 50/60 Hz

### Digitaldruck Formatdaten

- Bogenbreite min. 200 mm | max. 2600 mm
- Druckbildbreite: bis 1120 mm  
mit insgesamt 8 Druckeinheiten
- Position des Druckbilds zum Rand:  
Kopf ≥ 20 mm | Fuß ≥ 20 mm | Seiten ≥ 0 mm
- Mögliche Geschwindigkeit der Druckköpfe max. 100 m/min.

### Beispiel: BX Motion Pro mit 4 Modulen

