

Technische Daten
Merkmale
Anwendungsbereich

Dosendurchmesser:

35–59 mm

Beschnittene

Dosenlänge:

70–270 mm

Unbeschnittene

Dosenlänge:

80–300 mm

Gewicht:

14 000 kg

Maschinenleistung:

max.	max.
Dosenlänge	Takt
(mm)	(Dosen/min)

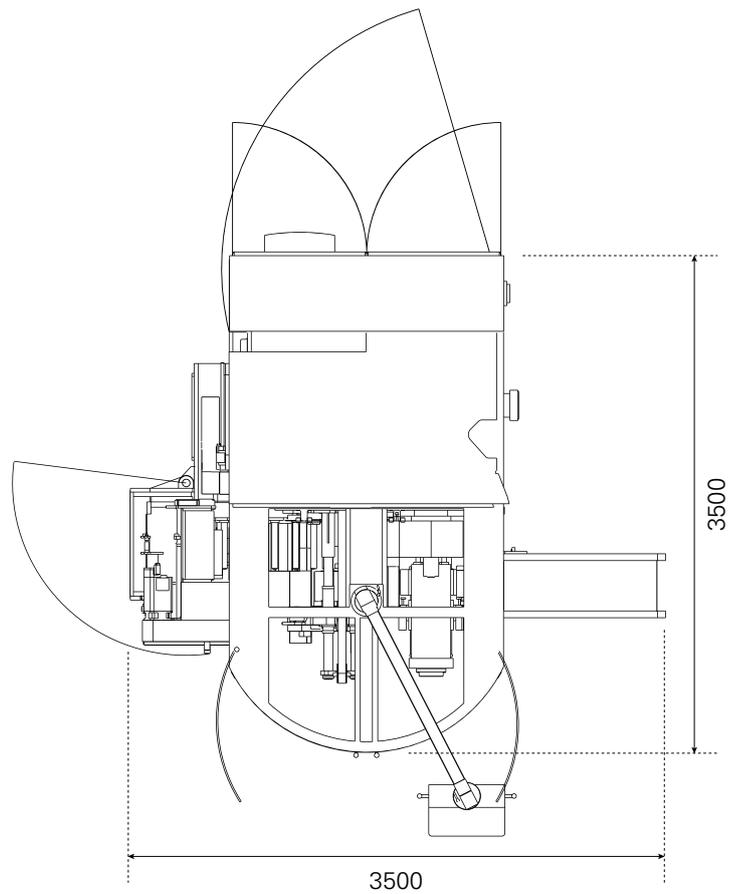
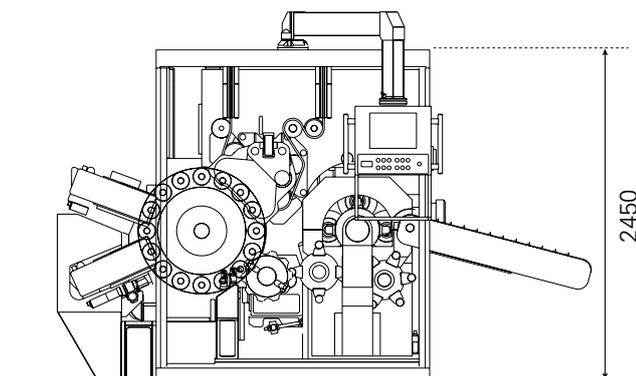
120	240
-----	-----

160	240
-----	-----

200	220
-----	-----

240	200
-----	-----

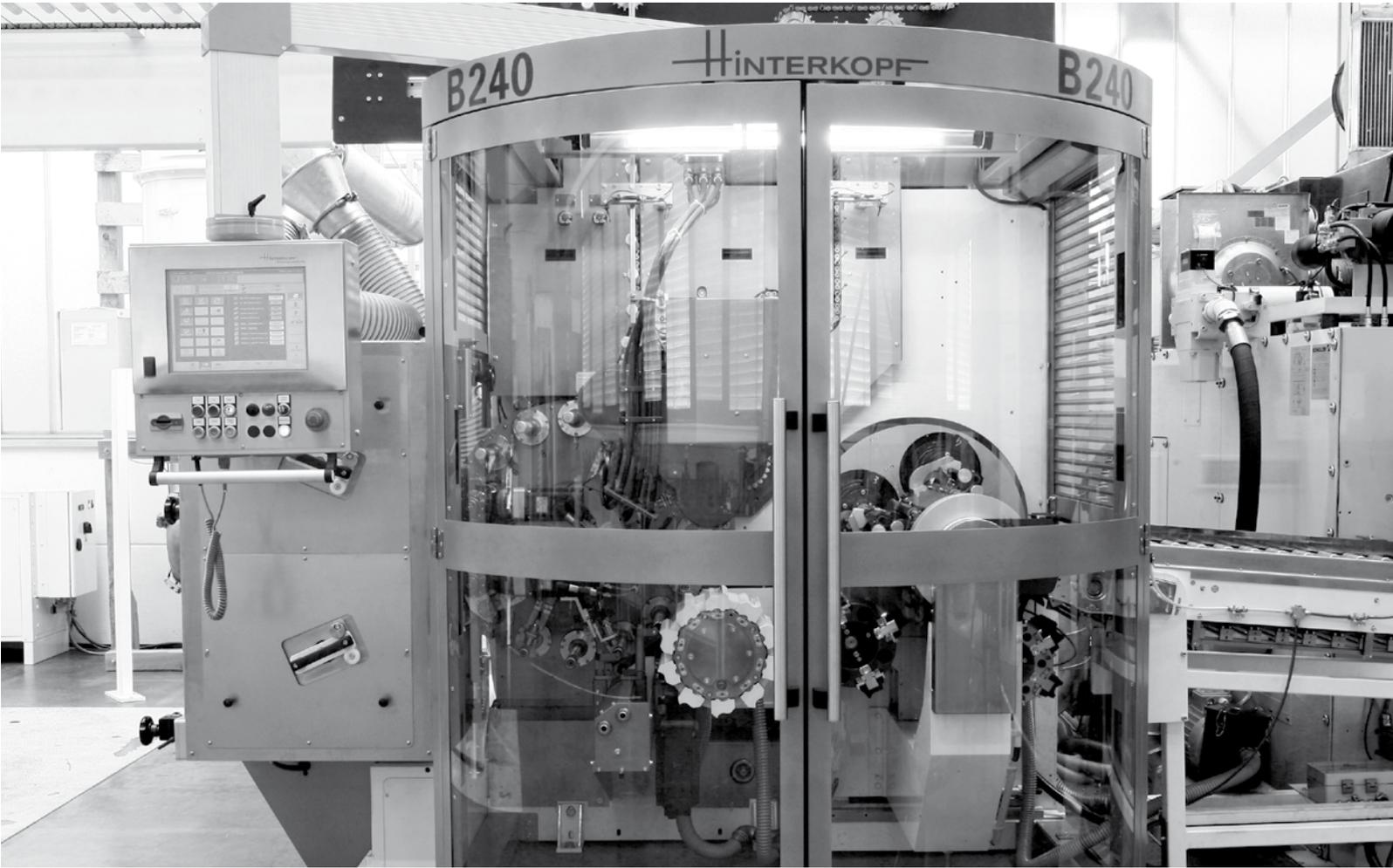
270	180
-----	-----



Hinterkopf GmbH

Gutenbergstrasse 5
D-73054 Eisingen
Germany

Tel. ++49(0)71618501-0
Fax ++49(0)71618501-10
info@hinterkopf.de
www.hinterkopf.de



B240

Beschneide- und Bürstmaschine

B240

Beschneide- und Bürstmaschine



Alles aus einer Hand

Seit Jahren verfolgt Hinterkopf mit seinem Entwicklungsprogramm das Ziel, den Kunden eine komplette Hochgeschwindigkeitslinie für Aerosoldosen anzubieten.

Die neueste Entwicklung aus dem Hause Hinterkopf ist die Beschneide- und Bürstmaschine B240. Mit ihr schließt Hinterkopf die Lücke zwischen Presse und Innenlackiereinheit

Das B240 Konzept

Bei der Entwicklung der B240 war es für Hinterkopf wichtig, das modulare Konzept der bekannten H240 Linie weiter zu verfolgen. Die Ver-

wendung von vorhandenen Bausteinen aus existierenden Maschinen reduziert den Aufwand für die Ersatzteilhaltung und vereinfacht die Wartung sowie den Service der Maschinen. So bildet die Grundmaschine H240 die Basis der Beschneide- und Bürstmaschine B240.

Der 16-teilige Revolverkopf bietet viel Platz für nachfolgende Bearbeitungs- und Kontrollstationen, und der bekannte 3-fach Transfer von den Dornen auf die kontinuierlich laufende Transportkette garantiert einen ruhigen Lauf. Wie bei der H240 wird die Transfereinheit von einem Servomotor angetrieben und kann in seiner Bewegung auf die Dosenlänge angepasst werden. Kurze Dosen, kurzer Hub – lange Dosen, langer Hub.

Der Schaltschrank ist auf der Rückseite integriert und benötigt analog zu den Druck- und Lackmaschinen keinen zusätzlichen Stellplatz. Dadurch wirkt die ganze Produktionslinie sehr aufgeräumt und spart Platz. Die Elektrik ist jeder Maschine klar zugeordnet.

Weiterhin profitiert die B240 von dem eigenen Antrieb, der Steuerung und dem bekannten Design der H240 Basismaschine. Die großen Acryl-Glastüren sorgen für Transparenz, die schwenkbare Bedientafel garantiert einfachste Bedienung und ermöglicht jederzeit den Zugriff auf das integrierte Servicehandbuch.

Die Beschneideeinheit

Bei der Beschneideeinheit hat sich Hinterkopf für die Integration des 4-fach Schneidkopfs von Martinenghi entschieden. Die Übergabe der Dosen von der Presse auf die Beschneideeinheit erfolgt kontinuierlich, genauso wie der eigentliche Beschneidevorgang. Bewegungen werden nicht unterbrochen durch ein stationäres Aufschieben, Beschneiden und Abziehen. 4 rotierende Schneidköpfe ermöglichen einen kontinuierlichen Materialfluss und eine signifikante Verlängerung der Bearbeitungszeiten. Jeder Schneidkopf ist mit zwei Messern ausgerüstet, von denen das äußere um die Dose rotiert und die Dose gratfrei auf die eingestellte Länge beschneidet. Aufschieben, Beschneiden, Abziehen und Entsorgung der Abschnitte erfolgen somit während einer 360°-Bewegung der ganzen Beschneideeinheit. Auch bei Geschwindigkeiten von bis zu 240 Dosen/Minute bleibt somit ausreichend Bearbeitungszeit.

Das Bürstwerk

Bei dem Bürstwerk handelt es sich um eine Neuentwicklung aus dem Hause Hinterkopf. Der Fokus lag bei der Entwicklung besonders auf Funktionalität, einfacher Bedienbarkeit und Wartung.

Das ganze Bürstwerk kann aus der Bearbeitungsposition abgeschwenkt werden und ermöglicht einen freien Zugang zu den Bürsten und der Transfereinheit.

Auf Wunsch kann die B240 mit einem oder zwei Bürsteinheiten ausgerüstet werden. Die Dosen werden durch eine Antriebsrolle auf ihrer gesamten Mantelfläche angetrieben. Der Rotation der Bürste ist eine oszillierende Bewegung übergeordnet, und die Drehzahl von

Bürste und Dose ist unabhängig voneinander mittels Servomotor einstellbar. Bei einer Spezifikation der Maschine mit zwei Bürsteinheiten ist jede Einheit separat regelbar. Dies ermöglicht neue Perspektiven in der Gestaltung der Dose.

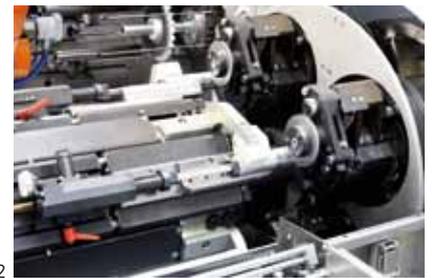
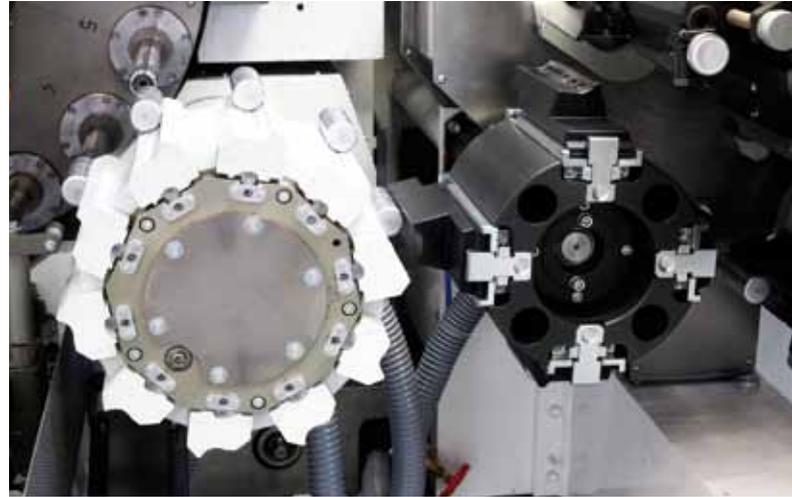
Selbstverständlich erfolgt eine Kontrolle, ob eine Dose vorhanden ist, und die Bürsteinheit rückt von ihrer Position ab, falls an der Bearbeitungsstation keine Dose vorhanden ist. Keine Dose – kein Bürsten.

Der Aluminiumstaub wird durch eine strömungsoptimierte Absaugung und einen Nassabscheider zuverlässig entsorgt.

Zusammenfassung

Mit der neuen Beschneide- und Bürstmaschine B240 hat Hinterkopf einen weiteren Meilenstein auf dem Weg zum Gesamtanbieter von Hochgeschwindigkeitslinien zur Produktion von Aerosoldosen erreicht.

Das erweiterte Produktprogramm, der zuverlässige Service und die Flexibilität machen Hinterkopf zu einem erstklassigen Partner für Hersteller von Aerosoldosen auf der ganzen Welt und wir blicken gespannt auf die nächste Entwicklung.



1 Beschneideeinheit mit 4-fach Schneidkopf

2 Beschneideeinheit

3 Bürsteinheit

4 Bürstwerk