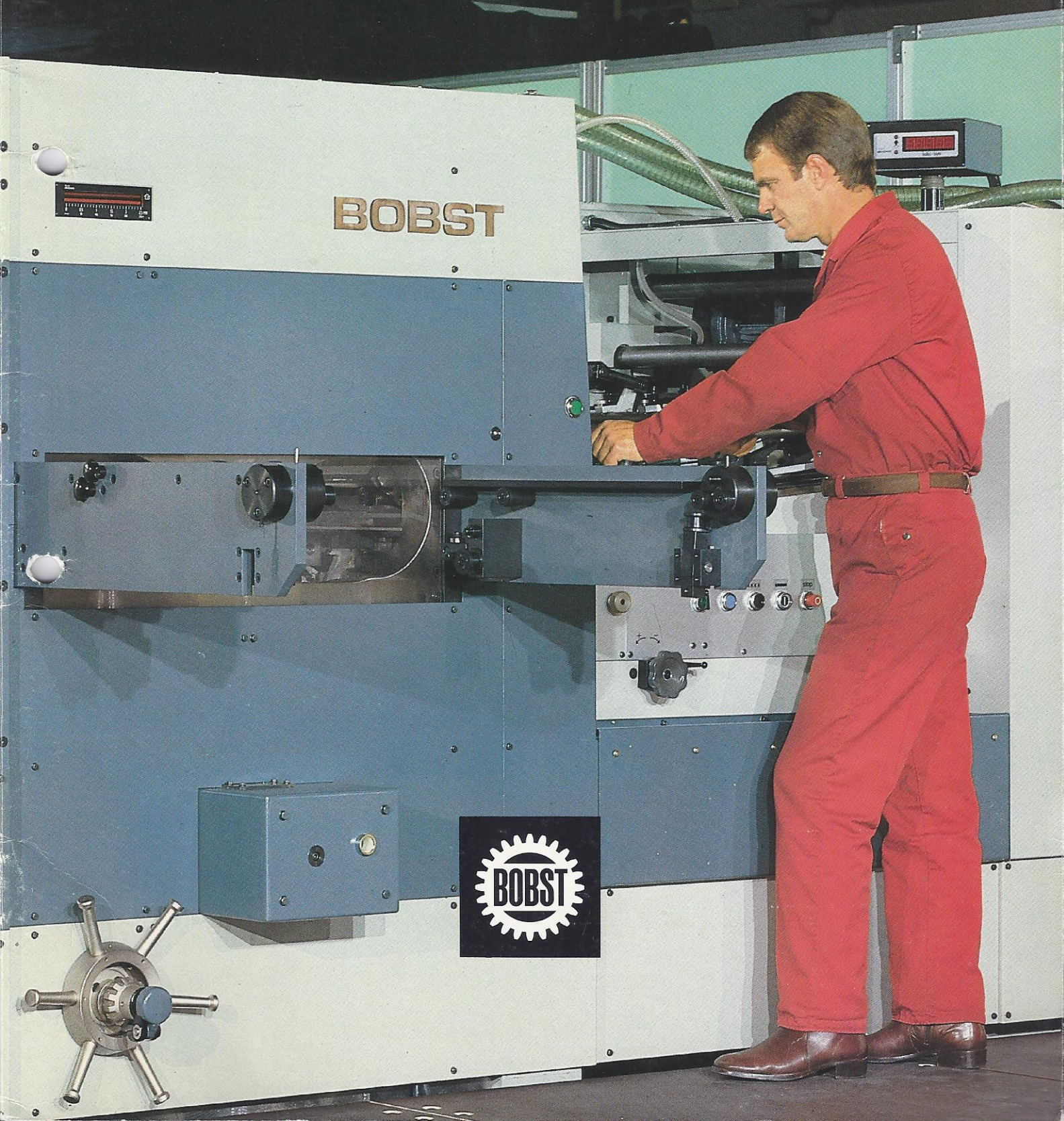
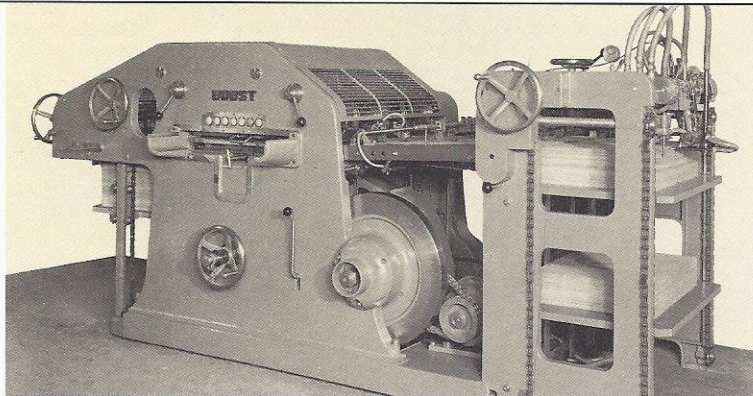


# AUTOPLATINEN® BAUREIHE 102

Automatische Schnellläufer zum Stanzen von Faltschachteln, Prägen  
oder Folienheissprägen







*Erste Autoplatine AP 900  
(1940)  
Leistung 4000 Bogen/Std.*

Der erste Autoplatine-Stanzautomat wurde von Bobst im Jahre 1940 auf den Markt gebracht, als sich die Automatisierung in der Kartonverarbeitung durchsetzte. Damit begann der legendäre Aufstieg der Autoplatine.

Mit den Autoplatinen des Typs 102 baut Bobst heute die vollständigste und leistungsfähigste Stanzautomaten-Baureihe im Format von 102×72 cm.

Unser Lieferprogramm umfasst sechs Modelle, die jedem Anwender die richtige Ausrüstung zum Stanzen von Faltschachteln, Kalt- und Heissprägen sowie Folienheissprägen bieten.

Jede Maschine zeichnet sich durch eine aussergewöhnliche Produktionsgeschwindigkeit aus.

Leichteres Arbeiten bei Umrüstung und Betrieb sind eindeutig leistungssteigernd und verhüten unproduktive Stillstandzeiten. Leistungsbegünstigend ist auch das durchdachte Zubehör zum problemlosen Einsetzen von Stanz- und Ausbrechformen und Verkürzen der Zurüstung.

Sämtliche dieser Vorzüge sind bereits im Grundmodell SP 102-E enthalten.

Die Modelle der neuen Generation «C» zeichnen sich durch noch höhere Leistung und Automatik, kürzere Umrüstzeiten und leichtere Bedienbarkeit aus. Die Autoplatinen SP 102-CE und CER sind Inbegriff modernster Technologie mit einem bisher ungekannten Stanzpotential.

Die vorliegende Broschüre enthält alles Wissenswerte über die verschiedenen Modelle dieser Baureihe.

Die schon früh sprichwörtlich gewordene Autoplatine® gehört heute zur unerlässlichen Ausrüstung jedes qualitätsbewussten graphischen Betriebs.



*Heutige Autoplatine SP 102-CE  
Leistung 9000 Bogen/Std.*



# Produktepalette und Vielfalt an Schachteln



## Stanzen von Faltschachteln

Mit den Autoplatinen des Typs 102 lassen sich **Faltschachteln** aus Vollpappe sowie E- und B-Wellpappe **stanzen und rillen**. Die verschiedenen Autoplatine-Modelle sind ihrem Verwendungszweck entsprechend ausgerüstet und gewährleisten das **Stanzen, Abfallausbrechen** und **Auslegen getrennter Nutzen**. Mit dem Schnellläufer SP 102-CER erhalten Sie fixfertige Nutzenstapel ohne jegliches manuelles Abfallausbrechen.



## Prägen

Mit einer Druckkraft von bis zu 250 Tonnen lassen sich auf Autoplatinen 102 gepflegte **Kaltprägungen** auf Papier und Karton herstellen.

Qualitativ hervorragende **Heissprägungen** sind auf den Versionen EGC und BMA mit Heiztiegel möglich.



## Folienheissprägen

Das Modell BMA ist spezifisch für **Gold-, Silber- und Farbfolienprägungen mit oder ohne Relief** auf Papier oder Karton ausgelegt und umfasst einen Heiztiegel, ein ausfahrbares Steuermodul für den Folienvorschub und einen entsprechenden Steuerschrank.



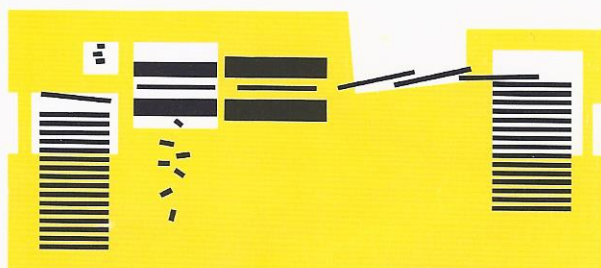
# SP 102-E

(Varianten SP 102, SP 102-EGC)

Als **Mehrzweckstanzautomat** eignet sich diese Maschine ausgezeichnet für jeden Kartonagebetrieb. Als rasch umrüstbare Einheit macht sich dieses Modell schon bei Kleinauflagen bezahlt, sei es beim Stanzen von Verpackungen aus Voll- oder Wellpappe oder beim Prägen von Karton und Papier.

Die Version SP 102-EGC mit Heiztiegel eignet sich ausserdem für Heissprägungen. Die SP 102 ist ihrerseits mit einer Abfallausbrechstation ausgerüstet und ermöglicht ein rasches Umrüsten und eine hohe Produktionsleistung.

7500 Bogen/Std.

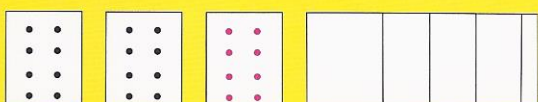


\* Auf Wunsch Höherstellung der Maschine um 41 cm



## Stanzen von Faltschachteln mit

- Abfallausbrechen (ausser SP 102)
- Beseitigen des Greiferrands (Sonderzubehör)
- Stapelauslage



## Kaltprägen

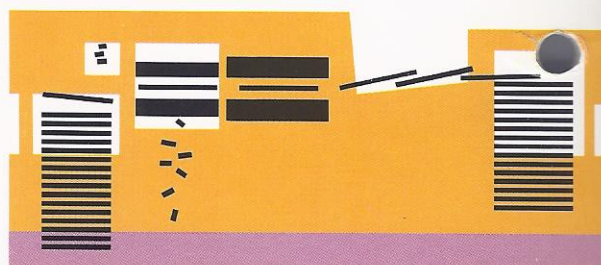
Heissprägen auf SP 102-EGC mit

- Stapelauslage

# SP 102-CE

**Spitzenreiter der Baureihe «C»** mit Hochtechnologie-Ausrüstung für Rekordgeschwindigkeiten in diesem Formatbereich. Ihre Hauptmerkmale sind leichte Bedienbarkeit, rasche Umrüstung, aussergewöhnlich hohe Produktionsgeschwindigkeit und höchste Präzision beim Stanzen von Faltschachteln. Eine Mehrzweckmaschine wie das Grundmodell «E».

9000 Bogen/Std.



\* Auf Wunsch Höherstellung der Maschine um 41 cm



## Stanzen von Faltschachteln mit

- Abfallausbrechen
- Beseitigung des Greiferrands (Sonderzubehör)
- Stapelauslage



## Kaltprägen mit

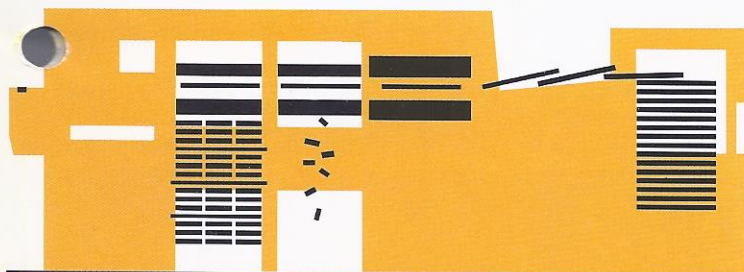
- Stapelauslage



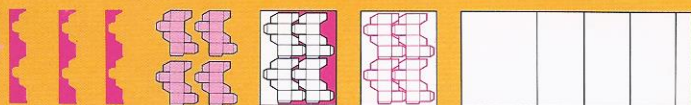
# SP 102-CER

Version mit allen Vorzügen der neuen Modellreihe «C» sowie zusätzlicher Ausrüstung für vollautomatisches Nutzentrennen. Ideale und **leistungsstärkste** Autoplatine zum Stanzen von Faltschachtel-Grossauflagen. Für kleine Auflagen oder Spezialaufträge wird zum Beispiel die Bogenstapelablage beibehalten.

8000 Bogen/Std.

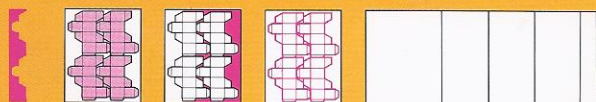


\* Maschine um 41 cm höhergestellt



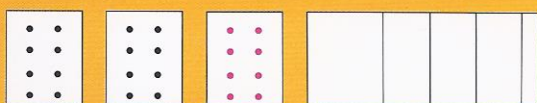
## Stanzen von Faltschachteln mit

- Abfallausbrechen
- Beseitigung der Zwischenabfälle (Gitter)
- Auslage getrennter Nutzen



## Stanzen von Faltschachteln mit

- Abfallausbrechen
- Beseitigung des Greiferrands
- Stapelauslage



## Kaltprägen mit

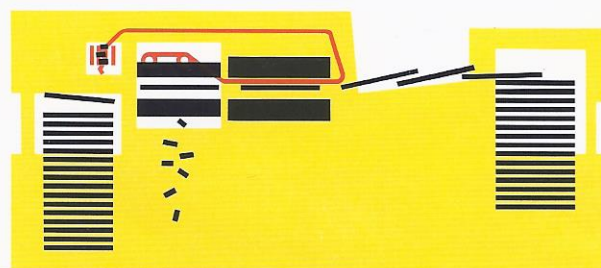
- Stapelauslage

NB: Für diesen Maschinentyp nicht vorgesehener Arbeitsvorgang, jedoch möglich.

# SP 102-BMA

Die **Spezialmaschine** par excellence zur Herstellung von Luxuspackungen aus Papier und Karton, zum Folienheissprägen mit oder ohne Relief, sowie Heiss- oder Kaltprägung. Als Spezialausführung des Grundmodells SP 102-E ist auch diese Version eine Mehrzweckmaschine, die sich vorteilhaft auch zum gelegentlichen Stanzen von Faltschachteln mit oder ohne Abfallausbrechen eignet. Siehe BMA-Sonderprospekt.

5000 Bogen/Std.  
(7500 Bogen/Std. bei Stanzarbeiten)



\* Maschine um 41 cm höhergestellt



## Stanzen von Faltschachteln mit

- Abfallausbrechen nach entsprechender Umrüstung
- Stapelauslage



## Folienheissprägung Heiss- oder Kaltprägen mit

- Stapelauslage



**Die hohe Kapazität zeichnet sich bereits aus der Leistung des Anlegers ab. Bei der Arbeitsgestaltung sind Zuverlässigkeit und Präzision wesentliche Grundlagen.**

## Rationelles Arbeiten

Das rationelle und kontinuierliche Beschicken der Autoplatine bedingt die Verwendung von geeigneten Paletten und Transporteinrichtungen. Dadurch kann der Palettenanleger direkt mit Stapeln von der Druckerei beschickt und im Non-Stop-Verfahren betrieben werden. Zur Zentrierung des Stapels im Anleger dienen eine bewegliche Trägerbühne sowie Ausrichtemarken. **Bei den CE/CER-Modellen erfolgt die Zentrierung permanent mit Hilfe eines Hydraulikaggregats.**

Dank Beschickung mit hohen Stapeln ist nicht nur weniger Material-Handling, sondern auch weniger freier Raum um die Maschine erforderlich. Auf Wunsch können die 102er Auto-

platinen um 41 cm höhergestellt werden (Grundausrüstung bei CER/BMA-Modellen).

## Universalanleger

Diese Version ermöglicht, falls notwendig, ein Vorstapeln der Bogen. **Bei den CE/CER-Modellen wird die Stapeleinführung dank automatischer Öffnung der Vorstapelanschlüge erleichtert.**

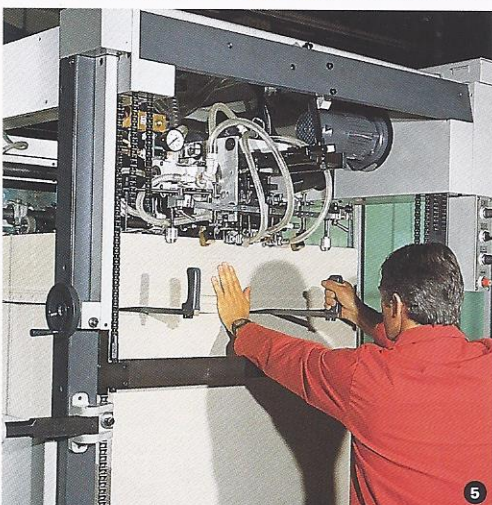
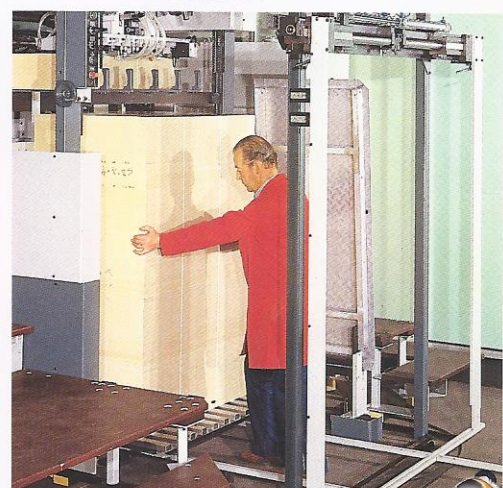
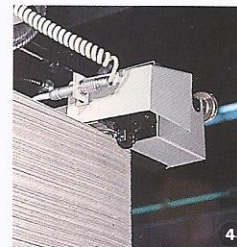
## Leistungs- und Anpassungsfähigkeit

Die gesamte Anlegereinheit ist rasch auf die verschiedenen Bogenformate und Materialstärken einstellbar. Eine Verlangsamungs- und Synchronisiervorrichtung bewirkt ein behutsames Anlegen der Bogen über den Anlegertisch an die Anlegemarken. Dadurch

keine Beschädigungen der Bogenvorderkante. Die CE/CER-Modelle sind ausserdem mit Voranlegevorrichtungen ausgestattet, die ein Einführen sämtlicher Materialien bei hoher Geschwindigkeit ermöglichen.

## Genaueres Anlegen

Die Vorder- und Seitenmarken besitzen elektrische Fühler zur Überwachung des Anlegevorgangs sowie der genauen Übernahme der Bogen durch die Greifer. Für E- und B-Wellpappe können diese Anlegemarken in Stossmarken umgebaut werden (Zusatzausrüstung).



1 Direkte Einführung palettisierter Stapel

2 Universalanleger auch für das Vorstapeln bei E/BMA-Modellen geeignet

3 Universalanleger mit sich automatisch öffnenden Vorstapelanschlügen bei CE/CER-Modellen

4 Automatisches und dauerndes Ausrichten des Stapels bei CE/CER-Modellen

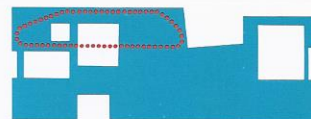
5 Stapelwechsel im Non-Stop-Verfahren

6 Für sämtliche Formate und Materialarten einstellbarer Anlegertisch

7 Vordermarke bei E/BMA-Modellen

8 Vordermarke mit Voranlegevorrichtung bei CE/CER-Modellen





**Die hohen Produktionsgeschwindigkeiten stehen in engem Zusammenhang mit den für den Bogentransport durch die Maschine gewählten technischen Lösungen. Dies erklärt die Überlegenheit der Autoplatine SP 102.**

## Das Prinzip

Der Bogentransport durch Maschine, Anleger, Stanze, Abfallausbrecher und Ablage wird durch einen Kettenzug mit Greiferstangen gewährleistet.

## Die technische Lösung

Der Antrieb des Kettenzugs erfolgt über einen Sektor mit Zahnsegment. Als Hauptorgan des Autoplatinen-Konzepts wurde dieses System im Verlaufe der Jahre bis zur vollen Reife entwickelt. Dank dem heutenockengetriebenen Zahnsektor kann das Verhalten der Bogen beim Transport optimal kontrolliert werden.

## Garant für hohe Leistung

Durch äusserste Präzision und hervorragenden Wirkungsgrad gewährleistet

das Transportsystem die die Autoplatine kennzeichnende Laufruhe und gestattet hohe Dauerproduktionsgeschwindigkeiten.

**Ausgereifte Transportorgane und ein kurzhubiger Stanztiegel erbringen bei den CE/CER-Modellen eine optimale Dynamik mit zusätzlicher Leistung. Die neukonzipierten Greiferstangen mit untenliegenden Greifern tragen einen grossen Teil zu einer ruhigen Bogenführung bei hoher Geschwindigkeit bei.**

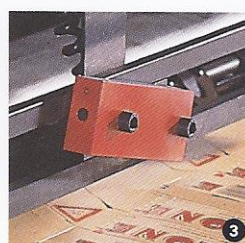
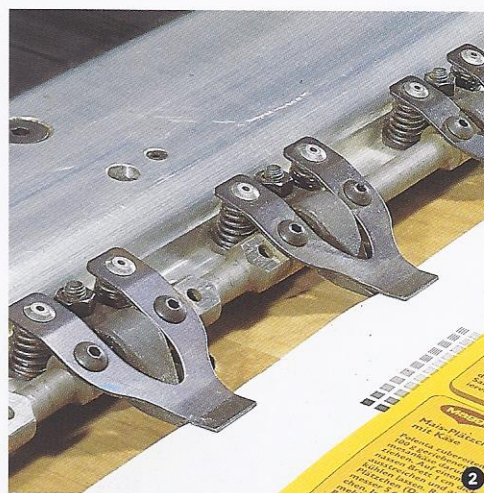
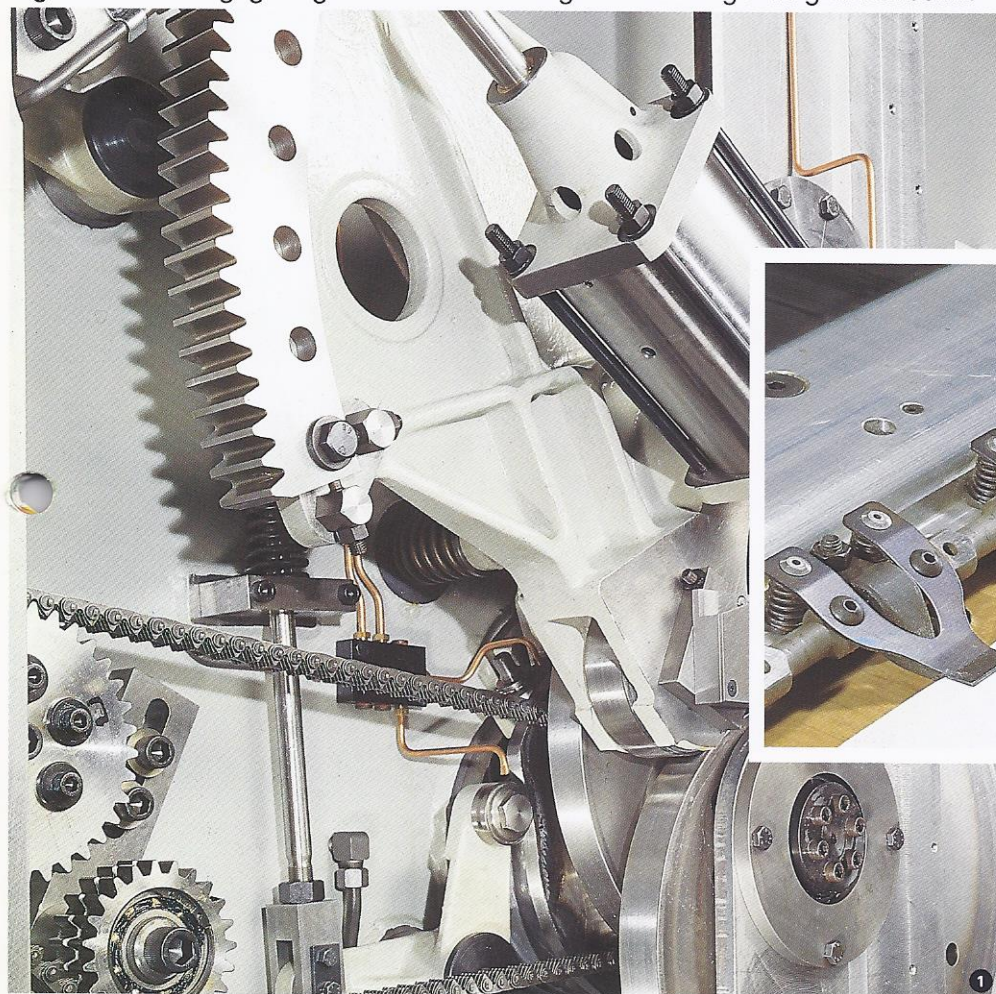
## Hohe Präzision

Eine präzise Verriegelung sichert ein genaues Anhalten der Greiferstangen für die Bogenanlage und die Stanzung. Die Passergenauigkeit ist somit

unabhängig von der Abnützung und Verlängerung des Kettenzuges gewährleistet.

## Zuverlässigkeit

Der Bogentransport durch die Stanzmaschine wird durch Photozellen und ein Bobst-Electronic-Programmiergerät überwacht. Die hydraulische Kettenspannvorrichtung, die automatische Schmierung sowie die kunststoffbeschichteten Kettenführungen erleichtern Wartung und Unterhalt; dadurch längere Lebensdauer der Ketten und niedrigerer Geräuschpegel. Eine Sicherheitskupplung am Kettenzugantrieb schützt die Maschine vor Schäden, die durch ein plötzliches Blockieren der Maschine aufgrund eines Staus entstehen könnten.



- 1 Nockengetriebener Zahnsektor für Greiferstangentransport
- 2 Untenliegende Greifer für ruhigen Bogendurchlauf bei CE/CER-Modellen
- 3 Photozelle zur Bogenkontrolle
- 4 Bobst-Electronic-Programmiergerät zur Kontrolle des Bogentransports
- 5 Sicherheitsrutschkupplung



# Tiegelstanze

**Die von Bobst entwickelte, durch Kniehebel angetriebene Tiegelstanze stellt ihre Überlegenheit bei Tausenden von Autoplatinen in der ganzen Welt täglich unter Beweis.**

## Das Kniehebelprinzip

Das kompakte und massive Bobst-Kniehebelsystem gewährleistet ein progressives Eindringen der Stanzlinien in das Stanzgut, einen verlängerten Druck für den Stanz- und Prägevorgang, weniger Zurichtearbeiten sowie eine gleichbleibende Stanzpräzision. Die Vorzüge sind offensichtlich, nämlich ein sauberes und präzises Stanzen selbst bei höchsten Produktionsgeschwindigkeiten.

Eine weitere Verbesserung der CE/CER-Modelle ist die Verwendung einer Nockenwelle anstelle der bisherigen Kurbelwelle im Kniehebelsystem. Hieraus ergeben sich ein kürzerer Tiegelhub, optimale Bewegungsabläufe und höhere Leistungen.

## Das Schmiersystem

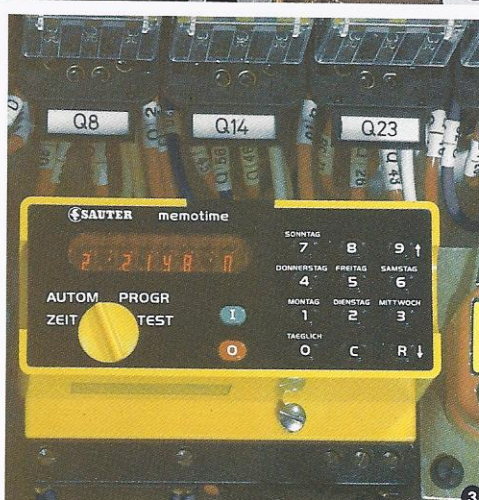
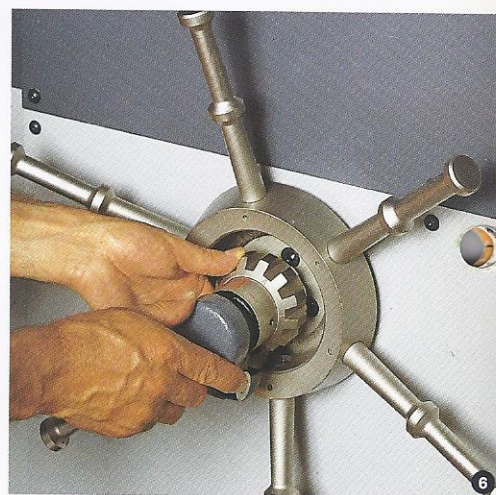
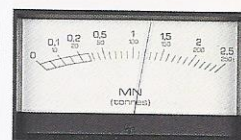
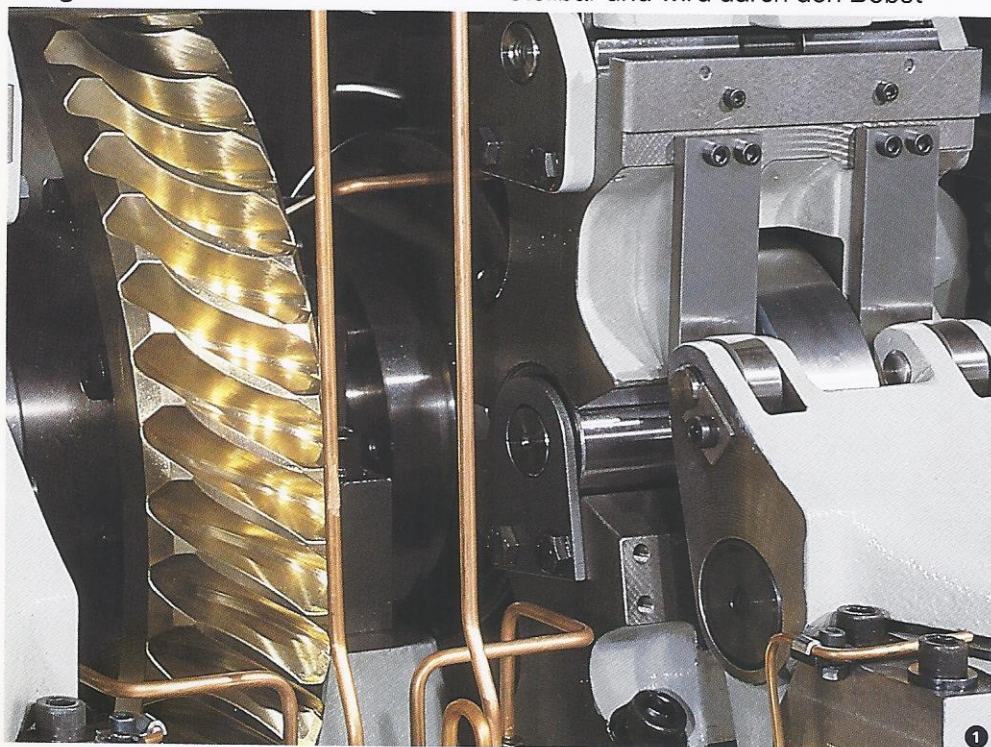
Die beweglichen Organe der Tiegelstanze werden durch eine Druckschmierausrüstung mit Öltank, Zahnradpumpe und Ölfilter geschmiert.

**Die Ausstattung der CE/CER-Modelle umfasst im weiteren einen Ölaufbereiter mit Doppelfilter und ein schaltuhrgesteuertes Beheizungs- und Kühlaggregat. Dadurch vereinfachte Wartung und ideale Betriebstemperatur schon bei Arbeitsbeginn. Der Vorzug für Sie: Konstante Stanzpräzision und Druckstabilität.**

## Druckregulierung

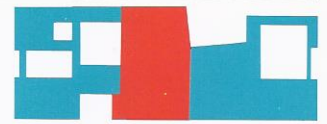
Der Stanzdruck ist bei laufender oder stehender Maschine mühelos einstellbar und wird durch den Bobst-

Electronic-Zähler mit regulierbarem Druckbegrenzer dauernd angezeigt. Bei den CE/CER-Modellen erfolgt die Anzeige durch Leuchtdioden.



- 1 Kniehebelpresse mit Nockenwelle bei CE/CER-Modellen
- 2 Ölaufbereiter bei CE/CER-Modellen
- 3 Automatische Schaltuhr für Ölaufbereiter bei CE/CER-Modellen
- 4 Druckanzeiger und -begrenzer bei EIBMA-Modellen
- 5 Diodenanzeiger und regulierbarer Druckbegrenzer bei CE/CER-Modellen
- 6 Druckregulierung





## Rationeller Einsatz der Stanzformen

Der Einsatz von Stanzformen und Rillgegenzurichtungen wird heute durch periphere Geräte bedeutend erleichtert, was sich auf die Umrüstung sehr vorteilhaft auswirkt. So zum Beispiel dient das Zusatzgerät EASYPRESS zum Herstellen von Stanzformabdrücken und passergenauen Ausrichten der Gegenzurichtungen. Dadurch können Sie die Stanz- und Gegenzurichtungen ausserhalb der Maschine herstellen und prüfen, ohne die Autoplatine ausser Betrieb setzen

zu müssen. Siehe EASY-PRESS-Sonderprospekt.

## Stillstandzeiten kosten Geld

Für den rechnenden Kartonverarbeiter zählen heute mehr denn je rasche Umrüstung und ein schneller störungsfreier Lauf. Grundlage dazu sind zuverlässige Ausrüstungen für die Stanzformvorbereitung, rationelle Arbeitsverfahren und ein leistungskonformer Einsatz der Autoplatine.

## Vorbildliche Zugänglichkeit

Zum Einsetzen der Stanzformen und Rillgegenzurichtungen bieten wir Ihnen

verschiedene Schliessrahmen mit entsprechenden Stanzplatten an.

Diese Ausrüstungen sind auf normaler Arbeitshöhe in die Tiegelstanze ein-schiebbar. Der obere Schliessrahmen ist um 180° drehbar und ermöglicht unverzüglichen Zugang zu Stanzform und Zurichtung. Dank der zentralen Verriegelung besteht volle Gewähr für Passergenauigkeit bei wiederholtem Einsatz des Schliessrahmens und der Gegenzurichtung. **Für zusätzlichen Bedienungskomfort sind die CE/CER-Modelle programmiert, um die Maschine in der zum Herausziehen des Schliessrahmens erforderlichen Stellung anzuhalten. Ferner besteht eine automatische Schliessrahmenverriegelung, die durch das Öffnen und Schliessen der Verschalung betätigt wird.**

## Prägearbeiten

Für Papier- und Kartonprägungen kann die Maschine mit einer Wabenplatte und einer Prägeplatte für die Befestigung der Prägeklischees und -matrizen ausgestattet werden. Die passergenaue Ausrichtung dieser Ausrüstung erfolgt ebenfalls ausserhalb der Maschine auf dem EASY-PRESS-Zusatzgerät.

Zum gleichzeitigen Prägen einzelner Motive auf Faltschachtelnutzen können Prägeklischees und -matrizen erforderlichenfalls in die Stanzform bzw. Rillzurichtung eingefügt werden.

## Heiss- und Folienheissprägen

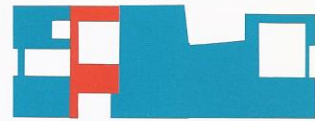
Für Heissprägearbeiten sind die Modelle EGC und BMA mit einem heizbaren Tiegel ausgerüstet. Das Folienheissprägen ist ausschliesslich auf Modell BMA vorgesehen. Siehe BMA-Sonderprospekt.



- 1 Befestigung der Stanzform in einem leicht zugänglichen und um 180° drehbaren Schliessrahmen.
- 2 Untere Stanzplatte mit Rillgegenzurichtung.

- 3 Profil- oder Folienheissprägeklischees auf der Wabenplatte.
- 4 EASYPRESS-Zusatzpresse zur Vorbereitung von Stanzformen ausserhalb der Maschine.





**Die maschinelle Beseitigung der Abfälle ist in der Faltschachtelproduktion bei Grossauflagen eine absolute Notwendigkeit.**

## **Zuverlässiges Abfallausbrechen**

Die 102er Modelle umfassen eine Abfallklemmvorrichtung mit oberen Ausbrechwerkzeugen und unteren teleskopischen Stiften, die den Abfall sicher fassen und durch die Matrizenplatte ausstossen. Dies ergibt ein zuverlässiges Beseitigen der Abfälle (ausser Greiferrand) selbst bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten.

## **Rationelles Ausbrechen**

Zum Ausbrechen der Abfälle stehen drei Werkzeugarten zur Verfügung, d.h.:

- a) Einzelausbrechstifte auf Querträger und Rahmen für sämtliche Ausbrecharbeiten (Standardausrüstung)
- b) Einteilige Ausbrechform. Gleichzeitig Herstellung mit der Stanzform.

Diese Form kann für Wiederholarbeiten aufbewahrt werden.

c) Schnellspannausbrecher als Sonderzubehör auf Lochplatte, speziell geeignet für vereinzelte Abfälle, z.B. bei Wellpappe.

## **Praktisches Einschubkonzept**

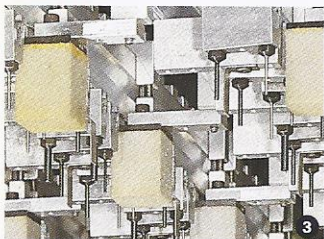
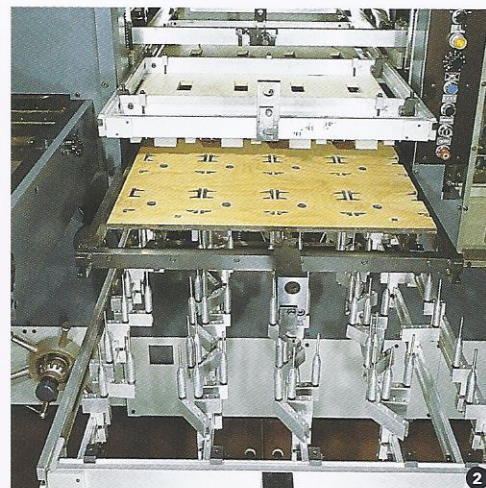
Zum raschen Einsetzen der oberen und unteren Ausbrechwerkzeuge dienen zwei Einschubrahmen; für zusätzlichen Bedienungskomfort umfassen die CE/CER-Modelle ausserdem einen dritten Einschub für die Matrizenplatte.

## **Werkzeugvorbereitung ausserhalb der Maschine**

Die Befestigung und genaue Ausrichtung der Ausbrechwerkzeuge in den Einschubrahmen kann auf einem Ein-

richtetisch ausserhalb der Maschine vorgenommen werden. Das Einsetzen dieser Ausrüstung in die Maschine erfordert daher nur ein Minimum an Zeit.

**Der Einrichtetisch für die CE/CER-Modelle gestattet auch die Vorbereitung des dritten Einschubrahmens sowie der Nutzentrennwerkzeuge bei CER-Stanzautomaten.**



1 Ausbrechwerkzeuge auf 2 Einschubrahmen bei E/BMA-Modellen

2 Ausbrechwerkzeuge und Matrizenplatte auf 3 Einschubrahmen bei CE/CER-Modellen

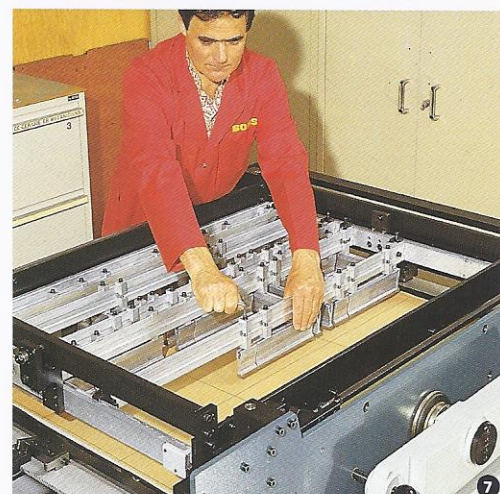
3 Obere Ausbrechstifte auf Querträgern

4 Ausbrechform

5 Schnellspannausbrechstifte auf Lochplatte

6 Einrichtetisch für Ausbrechwerkzeuge der E/BMA-Modelle

7 Einrichtetisch für Ausbrechwerkzeuge der CE/CER-Modelle





**Im Zuge verschiedener Verbesserungen wurde auch die Stapelauslage bedienungsfreundlicher gestaltet.**

## Produktionsüberwachung

Auf der Steuertafel mit Bobst-Electronic-Vorwahlzähler ist die Produktionsgeschwindigkeit jederzeit überblickbar. Möglich ist auch die Regulierung einzelner Vorgänge, so unter anderem die Vorwahl der Anzahl Bogen pro Stapel, die Entnahme von Kontrollbogen sowie der Abtransport eines fertigen Stapels während der Produktion. Der erzielte Ausstoss wird durch einen Totalisator an der Hauptsteuertafel laufend angezeigt.

## Non-Stop-Zwischenstapelung

Der Abtransport eines vollen Stapels bzw. das Einlegen einer neuen Palette geschieht ohne Produktionsunterbruch dank dem Non-Stop-Auffanggitter mit manueller Betätigung. Beim CE-Modell werden die Bogen auf einem automatisch herausgeführten Non-Stop-Teppich zwischen-gestapelt. Die letztere Einrichtung ist auch für E/BMA-Modelle als Sonderzubehör lieferbar.

## Vollautomatischer Palettenwechsel

Das CE-Modell kann zusätzlich mit einer automatischen Sondervorrichtung zum Beseitigen des vollen Stapels und Einlegen einer neuen Palette ausgestattet werden.

## Abtrennen des Greiferrands

Der Greiferrand dient zum Bogen-transport bis in die Auslage. Dort wird er manuell vom Stapel getrennt.

Der Greiferrand kann auch maschinell auf ein querlaufendes Förderband ausgeworfen werden, wodurch sich die Bogen absolut abfallfrei ablegen lassen (Greiferrandtrennvorrichtung als Sonderzubehör).

## Auflagen mit oder ohne Greiferrand

Die Autoplatine 102 ist für Auflagen zum Stanzen mit oder ohne Greiferrand ausgelegt; der jeweilige Vorgang wird durch die Anordnung der Nutzen im Bogen bestimmt. Siehe nebenstehende schematische Darstellungen.



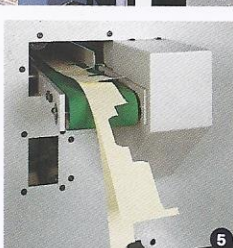
1 Auslage mit manuellem Non-Stop-Auffanggitter bei E/BMA-Modellen



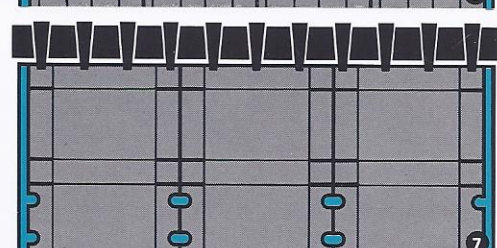
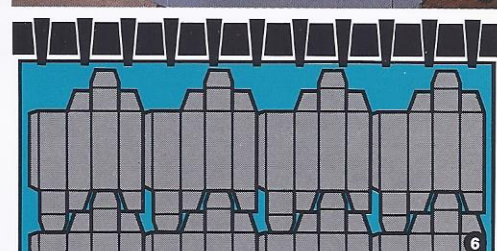
2 Auslage mit automatischem Non-Stop-Auffangteppich bei CE-Modellen (Sonderzubehör bei E/BMA)



3 Automatisches Beseitigen des Stapels und Einlegen einer neuen Palette (Sonderzubehör bei CE-Modell)



4 Steuertafel mit Bobst-Electronic-Vorwahlzähler



5 Maschinelle Beseitigung des Greiferrands als Sonderausstattung

6 Auflage mit Greiferrandabfall

7 Auflage ohne Greiferrandabfall



# Auslage getrennter Nutzen



**Zur Herstellung von Faltschachteln bietet die mit allen automatischen Ausrüstungen ausgestattete Autoplatine SP 102-CER entscheidende Vorzüge, die besonders in bezug auf die Produktivität und Bedienungsfreundlichkeit ins Gewicht fallen.**

## Leistungsstark und vielseitig

Das CER-Modell ist mit einer Vorrichtung ausgerüstet, welche die Trennung der Nutzen, die Bildung von Stapeln mit Nutzenpaketen sowie das periodische Einlegen von Stabilisierungsbogen besorgt. Die seit Jahren auf Hunderten von entsprechend ausgerüsteten Autoplatinen erzielten Produktionsleistungen sind ein schlagender Beweis für die Überlegenheit ihrer Konstruktion, dank welcher sie für zahlreiche Stanzarbeiten und Nutzenanordnungen mit einfachen und Doppelschnitten sowie ineinandergeschobenen Nutzen usw. eingesetzt werden können.

## Höhere Produktivität

Da das gestapelte Stanzgut kein weiteres manuelles Abfallausbrechen erfordert, ergibt sich ein erheblicher Zeitgewinn in der Produktion ohne Beeinträchtigung der Qualität. Ins Gewicht fällt dieser Vorzug vor allem bei Kleinschachteln mit zahlreichen Nutzen, Doppelschnitt, komplizierten Stanzungen oder schwierig zu trennenden Zuschnitten.

## Automatisches Non-Stop-Verfahren

Das integrierte Non-Stop-Auffanggitter dient zum Zwischenstapeln der Zuschnitte beim Einlegen von Stabilisierungsbogen und beim Abtransport fertiger Stapeln mit gleichzeitigem Ein-

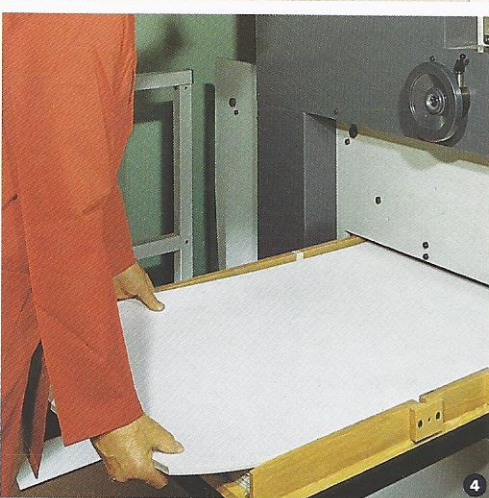
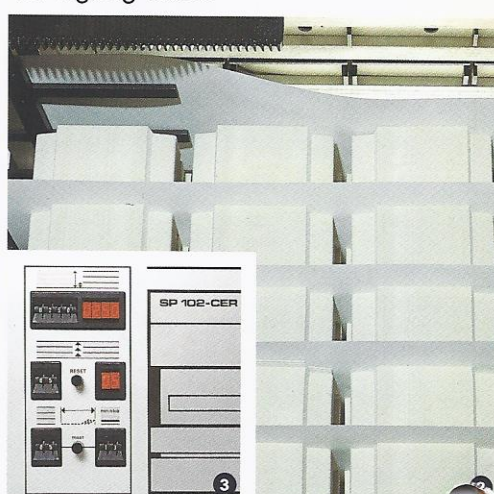
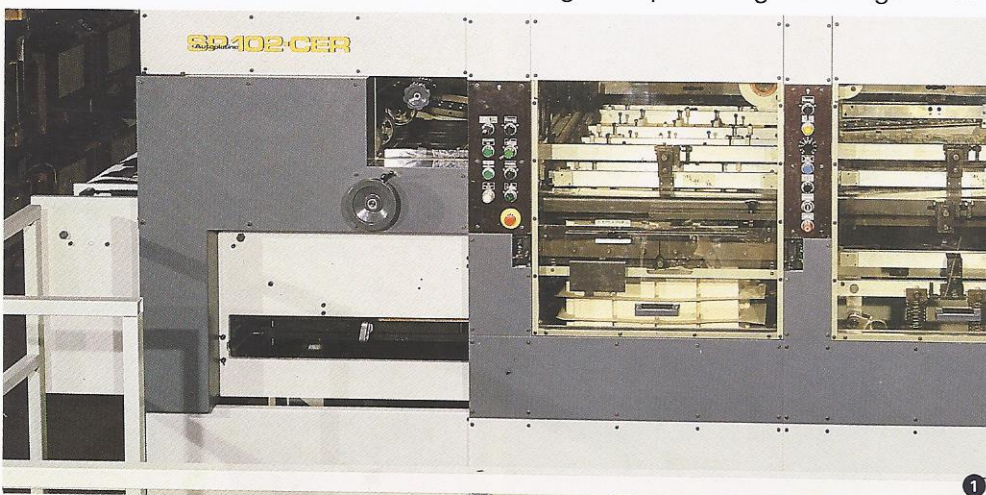
legen einer neuen Palette. Mit Hilfe eines Vorwahlschalters bestimmen Sie die Anzahl Zuschnitte pro Paket sowie die Anzahl Zuschnittpakete pro Stapel. Die Anlage arbeitet sodann in Dauerbetrieb nach automatischem Programm.

## Beseitigung des Greiferrands

Der Greiferrand- oder Gitterabfall wird am Ende der Maschine auf ein Förderband ausgeworfen.

## Kontrolle der Stanzqualität

Die Kontrolle der Stanzqualität ist bei laufender Produktion möglich. Durch Betätigung eines Hebels wird ein einzelner Probebogen direkt auf den Auslageteppich abgelegt. Bei diesem Vorgang ist die Nutzentrennvorrichtung ausser Betrieb, so dass dem Maschinenführer der ganze Kontrollbogen zur Verfügung steht.



- 1 Auslage getrennter Nutzen in der Autoplatine SP 102-CER
- 2 Periodisches Einlegen von Stabilisierungsbogen auf die Nutzenstapel
- 3 Schalter zur Vorwahl der Anzahl Nutzen an Hauptsteuertafel

- 4 Magazin der Stabilisierungsbogen
- 5 Automatischer Abtransport eines fertigen Stapels
- 6 Förderband zur Beseitigung des Restabfalls bzw. zum Herausfahren eines Probebogens



### Zeitsparendes Einschubsystem

Wie bei der Abfallausbrechvorrichtung sind die oberen und unteren Trennwerkzeuge oder -formen in Einschiebeinheiten zusammengefasst und können mühelos in die Maschine eingeschoben oder herausgezogen werden.

### Universal-Trennwerkzeuge

Die oberen und unteren Universal-Trennwerkzeuge eignen sich für sämt-

liche mittel- bis grossformatigen Schachtelnutzen mit geraden Schnitten längs und quer ohne ineinandergreifende Lappen. Zur Verwendung gelangen in einem Rahmen angeordnete Standardelemente, die sich auf die verschiedenen Arbeiten ausrichten lassen.

### Nutzentrennwerkzeuge

Für komplexe Nutzenanordnungen mit Doppelschnitt, ineinandergreifende

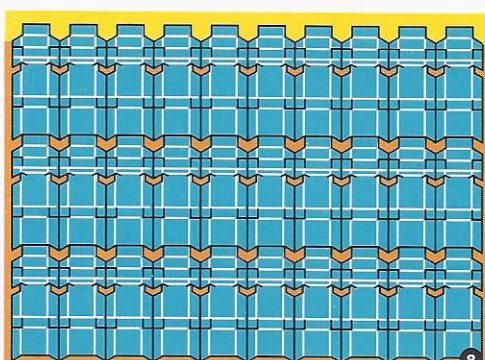
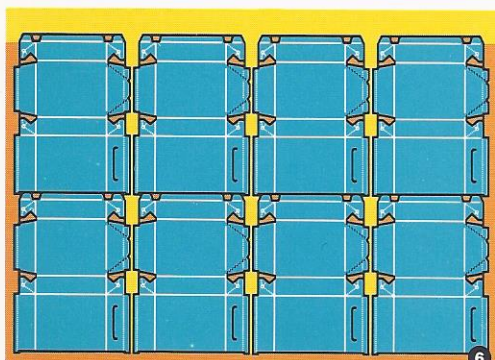
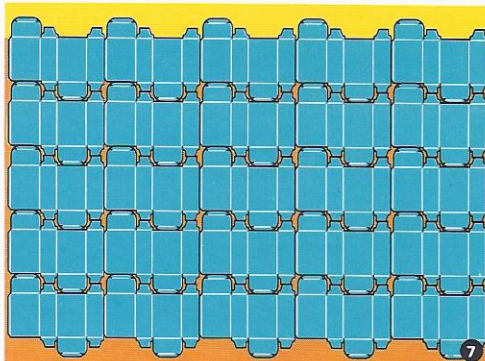
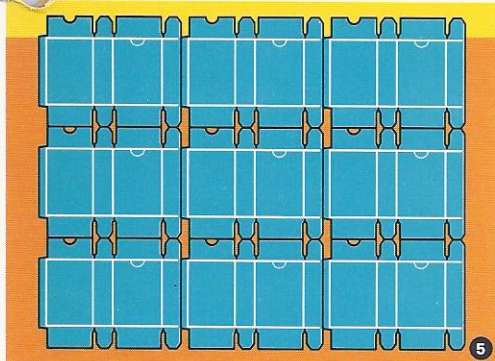
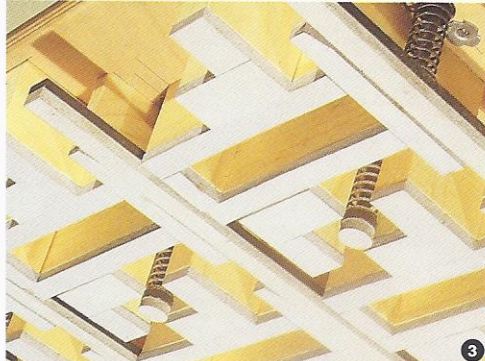
Nutzen bzw. für kleine Formate sind Spezialtrennwerkzeuge aus Holz, Stahl oder Kunststoff und Schaumgummi erforderlich. Diese Werkzeuge können vom betriebseigenen oder einem auswärtigen Stanzformenmacher hergestellt werden.

### Vorbereitung ausserhalb des Stanzautomaten

Der passergenaue Zusammenbau der Trennwerkzeuge erfolgt ausserhalb der Maschine auf dem gleichen Einrichtetisch wie die Vorbereitung der Ausbrechformen (siehe Seite 10). Das Einsetzen der Trennwerkzeuge in die Maschine erfordert somit ein Minimum an Zeit.

### Möglichkeit für Stapelauslage

Die gestanzten Bogen können ohne besondere Umstellung der Maschine auch ungetrennt in Stapeln abgelegt werden. Diese Möglichkeit ist vor allem bei kleinen Auflagen oder bei Prägeaufträgen in Betracht zu ziehen.



- 1 Oberes Universal-Trennwerkzeug
- 2 Unteres Universal-Trennwerkzeug
- 3 Oberes Trennwerkzeug
- 4 Unteres Trennwerkzeug
- 5 Zuschnittmuster mit geraden Schnitten (Universal-Werkzeuge)
- 6 Längsdoppelschnitte (Spezialtrennwerkzeug)
- 7 Ineinandergreifende Schachtelnutzen (Spezialtrennwerkzeug)
- 8 Flip-Top-Zigaretenschachteln (Spezialtrennwerkzeug)





Das Produktionspotential und die Zuverlässigkeit der Autoplatinen SP 102 beruhen nicht nur auf einer für hohe Leistungen ausgelegten Technologie sondern auch auf leichter und sicherer Bedienbarkeit.

**Funktionelle Steuer-  
vorrichtungen**

Die Hauptsteuertafel ist zentral angeordnet; für höheren Bedienungskomfort bestehen ferner verschiedene über die Maschine verteilte Nebensteuertafeln.

**Kontrollvorrichtungen**

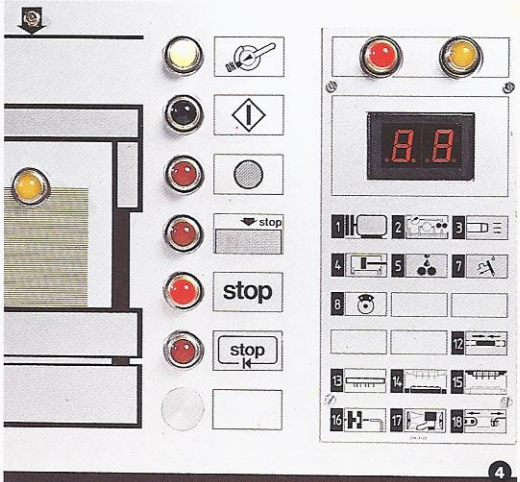
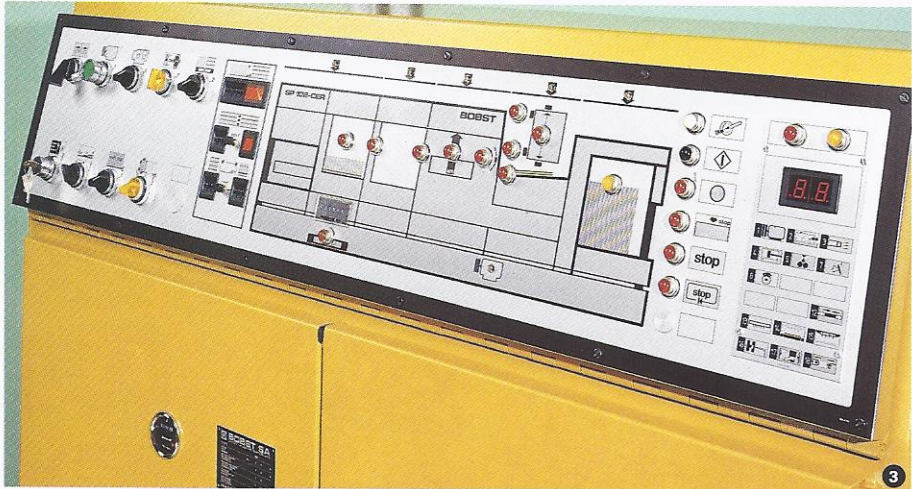
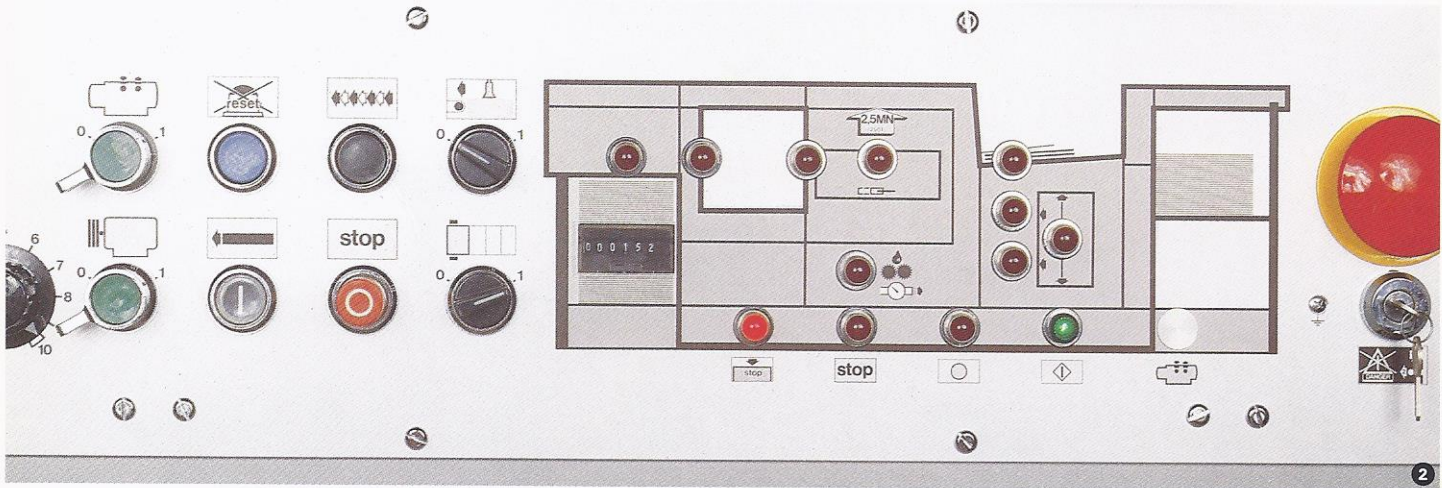
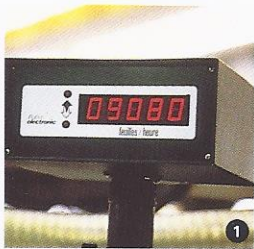
Abgerufene Funktionen sowie Sicherheits- und Stoppmeldungen werden auf einer schematischen Übersichtstafel mit Signallampen neben der Hauptsteuertafel angezeigt.

Die stündliche Leistung ist auf einer Bobst-Electronic-Digitalanzeige ersichtlich. Für den Wartungs- und Unterhaltsdienst sind die Betriebsstunden auf einem Zähler ablesbar.

**Bedienungsfreundlichkeit**  
Die CE/CER-Modelle sind für eine noch leichtere Bedienbarkeit ausgelegt. So zum Beispiel kann der Bogeneinzug bzw. die Inbetriebsetzung der Maschine beliebig von einer der vier Nebensteuertafeln veranlasst werden. Auch die schematische Übersichtstafel mit Melde- lampen, Leuchtdioden, Codean- zeige und akustischen Warnsig- nalen ist vorbildlich neugestaltet worden. Dank dieser Übersicht wissen Sie über sämtliche Funk- tionsabläufe und Störungen jeder- zeit Bescheid.

**Sicherheitsvorkehrungen**  
Die elektrische Ausrüstung sowie die verschiedenen Schutzverschä-

lungen sind vollintegrierter Bestandteil der Autoplatinen SP 102 und entsprechen den streng- sten Sicherheitsnormen der ver- schiedenen Abnehmerländer.



- 1

Geschwindigkeitsanzeige an der CE-Autoplatine
- 2

Hauptsteuertafel an E/BMA-Einlegetisch
- 3

Hauptsteuertafel an CE/CER-Elektroschrank
- 4

Schematische Funktionsübersicht an CE/CER-Autoplatinen



# Allgemeine technische Daten

## Autoplatinen SP 102:

E (EGC)

CE

CER

BMA

## Verarbeitbare Materialien

Papier ab	g/m <sup>2</sup>	80–90	80–90	80–90	80–90
Vollpappe bis	g/m <sup>2</sup>	2000	2000	2000	2000
E- und B-Wellpappe bis	mm	4	4	4	4

NB: Veränderliche Charakteristiken je nach Qualität und Beschaffenheit der zu verarbeitenden Bogen

## Maximale Formate

Bogen	cm	102×72	102×72	102×72	102×72
Stanzen mit Greiferrand	cm	102×70,5	102×70,5	102×70,5	102×70,5
ohne Greiferrand	cm	102×72	102×72	102×72	102×72
Heiss- oder Kaltprägen	cm	102×69	102×69	102×69	102×69
Folienheissprägen	cm				102×68

## Stanzwerte

Einstellbarer Greiferrand	mm	8–17	8–14	8–14	8–17
Höhe der Stanzzlinien	mm	23,8	23,8	23,8	23,8
Doppelschnittbreite, min.	mm			5	

## Prägen und Folienheissprägen

Höhe der Prägeklischees	mm	6,35 oder 7	6,35 oder 7		6,35 oder 7
Temperaturbereich in	°C	50–160 (EGC)			50–160
Regulierbare Beheizungszone		1 (EGC)			16

## Maximalleistungen

Stanzkraft, einstellbar bis	MN (t)	2,5 (250)	2,5 (250)	2,5 (250)	2,5 (250)
Stanzgeschwindigkeit	B/Std.	7500	9000	8000	7500
Geschwindigkeit bei Folienheissprägen	B/Std.				5000

## Max. Stapelhöhe über Boden bei:

Palettenbeschickung	cm	141/182*	130/171*	171*	182*
Non-Stop-Beschickung	cm	125/166*	115/156*	156*	166*
Rollwagenbeschickung	cm	130/171*	131/172*	172*	171*
Non-Stop-Rollwagenbeschickung	cm	114/155*	116/157*	157*	155*
Auslage	cm	105/146*	102/143*	143*	146*

## Installationswerte

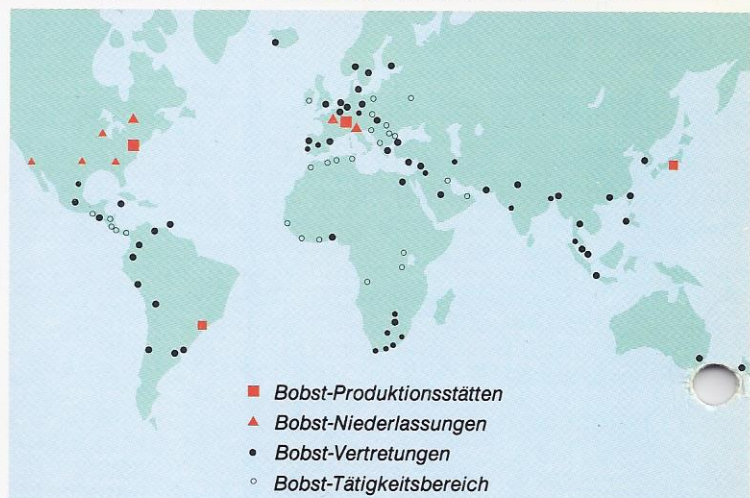
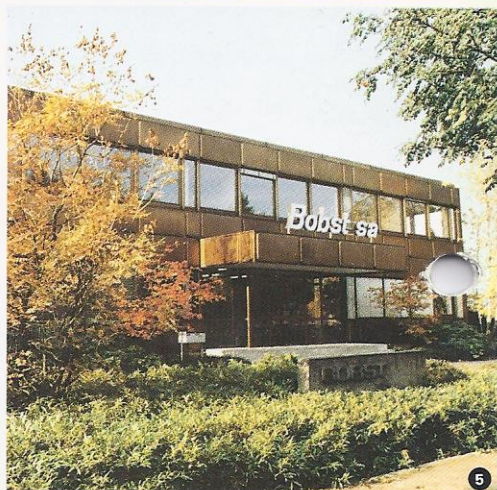
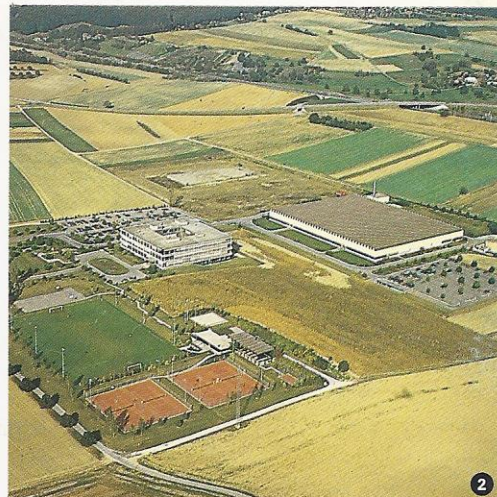
Hauptmotorleistung	kW (PS)	13 (17,5)	15 (20)	15 (20)	13 (17,5)
Gesamtanschlusswert	kVA	30	55	55	50
Nettogewicht der Maschine, ca.	t	14	21	24	18

## Platzbedarf

Länge, mit Palettenanleger	m	5,75	5,81	7,15	5,75
Länge, mit Universalanleger	m	7,20	8,00	9,35	7,20
Breite, mit Podium	m	3,96	4,81	5,02	4,52
Höhe	m	2,11/2,52*	2,20/2,61*	2,61*	2,51*

\* Um 41 cm höhergestellte Maschine





- 1 Bobst AG, Prilly-Lausanne (Schweiz)
- 2 Bobst AG, Mex-Lausanne (Schweiz)
- 3 Bobst Japan
- 4 Bobst Kanada
- 5 Bobst Frankreich
- 6 Bobst Group Inc., Roseland N.J. (USA)

Die Papier-, Karton- und Wellpappe-Verarbeitungsmaschinen von Bobst nehmen weltweit eine Spitzenstellung ein. Dementsprechend ausgebaut ist auch unser Kunden- und Beratungsdienst für die zahlreichen auf allen Kontinenten im Einsatz stehenden Maschinen. Für die Kundenbetreuung verfügen wir über gründlich geschulte Fachleute sowie über Niederlassungen, Zweigbetriebe und Vertretungen in über 80 Ländern. Während mehreren Jahren in unseren Betrieben ausgebildete, qualifizierte Monteure besorgen die Installation der Maschinen und garantieren einen tadellosen Service, der den immer höheren Ansprüchen unserer Kundschaft gerecht wird. Zur Unterstützung der Kundenbetriebe führen wir nicht nur Testläufe, sondern auch Schulungskurse für Maschinenführer und Wartungspersonal in unserem Stammwerk durch.



# BOBST SA

CH-1001 Lausanne/Schweiz Tel. (021) 25 01 01  
Telex 24 821 bobs ch Telefax (021) 24 11 70