

Countmaster 10266



Automatic Quad-Head Sheet Counting Machine

Automatische Quad-Kopf Bogen-Zählmaschine

Compteuse automatique à quatre têtes

Countmaster 10266

Technical Data:

Max. counting speed:

Paper quality:

Max. paper cut size:

Min. paper cut size:

Max. packet size:

Cycle time:

Electrical connection:

Power:

Pneumatic system:

Dimensions:

Weight:

Max. sound emission:

Environmental conditions:

Test mark:

Standard Version:

6 sec. / 500 sheets

60 – 160 g/GSM

850 x 850 mm

430 x 430 mm

depends on substrate, up to 100 mm

40 secs. / ream (500 sheets) / counting station

400 V-3N ~50 Hz.

6.5 kW

6 bar, oil and water-free / 60 l/min.

3500 x 1640 x 2500 mm (L x W x H)

approx. 1800 kg.

79 dB (A)

Recommended from +15° C to +25°C; relative humidity from 35% to 45%

CE certificate

Countmaster 10266

Operation:

This machine is designed to operate fully automatically. The linear gripper system with adjustable alignment stops and a mobile micro-perforated airflow table, ensures accurate ream infeed and discharge without any marks to the product.

Function Modes:

- 4-head counting on 4 corners
- Optional counting on first or on second double-head counting station
- Recounting on same double-head counting station if the preset value is not reached (depending on cycle time default)

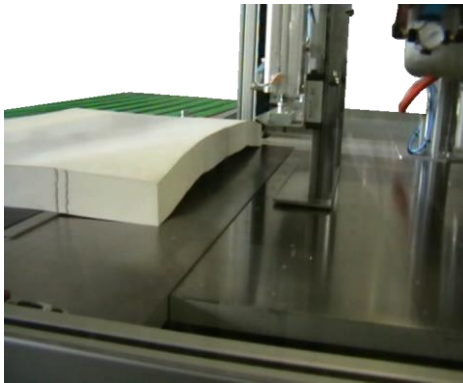
Features:

- Completely PLC controlled
- Ream alignment lengthwise and crosswise
- Gap-free, micro-perforated airflow table
- Operation and setup of machine by multilingual color touch screen
- Integrated Profibus and LAN interfaces
- Internal memory to store counting results
- Resilient, durable machine design
- Easy to service

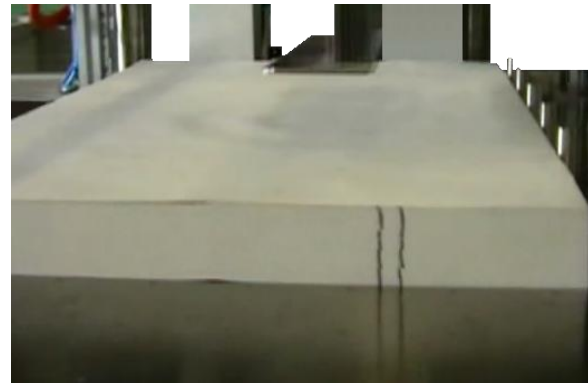
Countmaster 10266

Workflow:

The reams are delivered to the machine by a previous conveyor. Retractable stops integrated into the mobile, micro-perforated airflow table lift up the ream to create a gap for the gripper. The gripper feeds the ream to the first counting station. Once the gripper has exited, the ream is aligned lengthwise by another retractable stop. The ream is driven against the counting stops by the movable, micro-perforated airflow table and at the same time aligned crosswise.



Gap created for the gripper

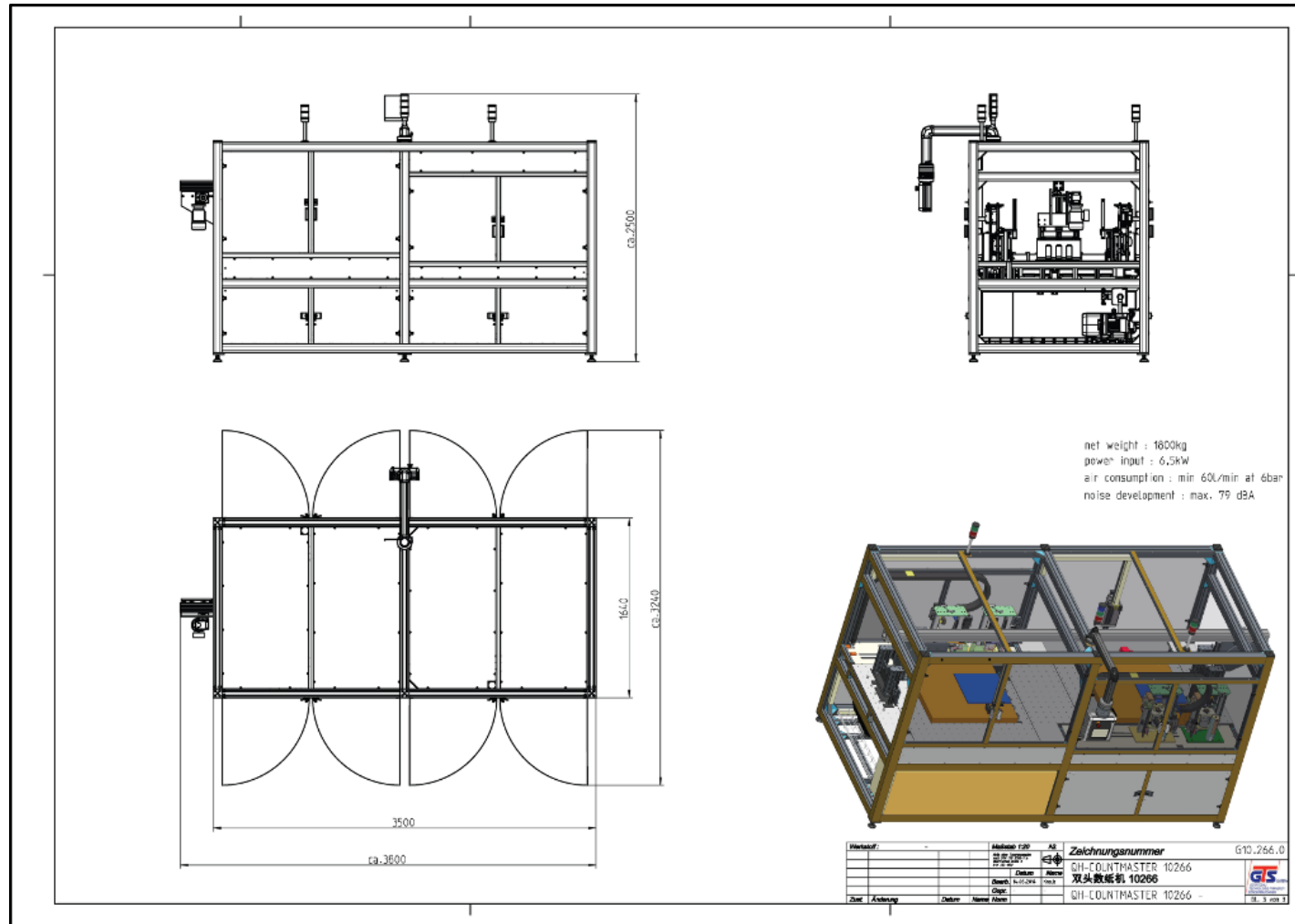


Retractable counting alignment stops

Counting starts at the first station on the first two corners. Upon finishing the first count, the movable, micro-perforated airflow table drives the ream back to the infeed position. The retractable stops move up, out of the mobile, micro-perforated airflow table, creating the gap for the gripper to grip the ream. The gripper pulls the ream to the second counting station against the movable and retractable stops, the ream is again aligned lengthwise and the movable, micro-perforated airflow table drives the ream against the counting alignment stops for a further crosswise alignment. The previous ream is discharged from the second counting station onto the conveyor. Counting on the second counting station starts on the next two corners. At the end of this count, the movable, micro-perforated airflow table drives the ream back to the infeed position. The movable and retractable stops move upwards out of the mobile, micro-perforated airflow table, creating the gap for the gripper to discharge the ream. All movements in the machine are clocked for non-stop operation.

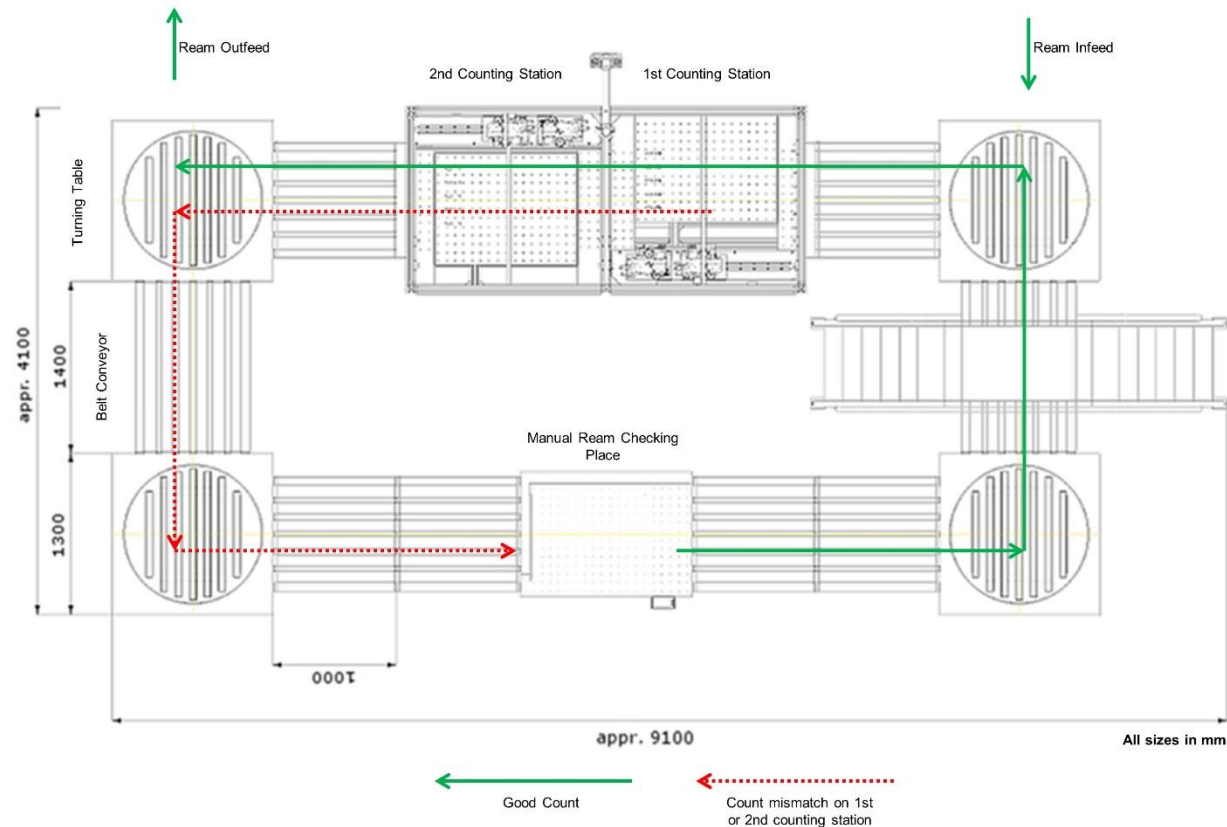
Countmaster 10266

Layout:



Countmaster 10266

Layout example for an automatic counting cycle:



Countmaster 10266

Technische Daten:

Max. Zählgeschwindigkeit:

Papierqualität:

Max. Format:

Min. Format:

Max. Lagenhöhe:

Zyklus Zeit:

Spannung:

Leistung:

Pneumatik:

Abmessungen:

Gewicht:

Max. Lärm:

Umgebungsbedingungen:

Sicherheit:

Standard Ausführung:

6 sec. / 500 Bögen

60 – 160 g/m²

850 x 850 mm

430 x 430 mm

Je nach Produkt bis zu 100 mm

40 Sek. / Ries (500 Bogen) / Zählstation

400 V 3N ~50 Hz.

6,5 kW

6 bar öl -und wasserfrei / 60 l/min.

3500 x 1640 x 2500 mm (L x B x H)

ca. 1800 Kg.

79 dB (A)

Empfohlen +15° C bis +25°C; relative Luftfeuchtigkeit 35% bis 45%

CE Zertifizierung

Countmaster 10266

Betrieb:

Die Zählmaschine ist für vollautomatischen Betrieb ausgelegt. Das lineare Greifer-System zusammen mit den verfahrbaren Anschlägen und den beweglichen, mikroperforierten Lufttischen gewähren korrekte und markierungsfreie Ries Be -und -Entladung.

Funktionen:

- 4-Kopf-Zählung über 4 Ecken
- Wahlweise Zählung an der ersten oder an der zweiten Doppelkopf-Zählstation
- Bei nicht Erreichen des Vorwahlwertes Nachzählung an derselben Zählstation (abhängig von der Vorgabe der Zykluszeit)

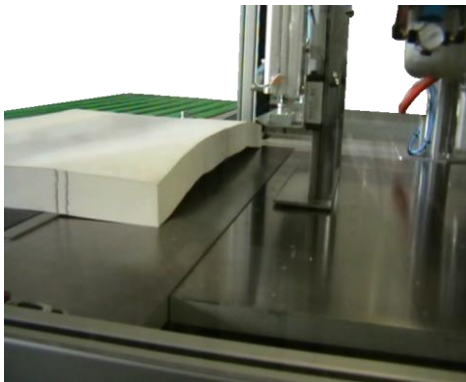
Eigenschaften:

- Komplette SPS-gesteuert
- Ries Ausrichtung in Quer –und Längsrichtung
- Lückenfreier, mikroperforierter Lufttisch
- Bedienung und Einrichtung der Maschine über mehrsprachigen, mehrfarbigen Touchbildschirm
- Integrierte Profibus- und LAN-Schnittstellen
- Interner Zählergebnis-Speicher
- Langlebige, belastbare Maschinen-Konstruktion
- Wartungsfreundlich

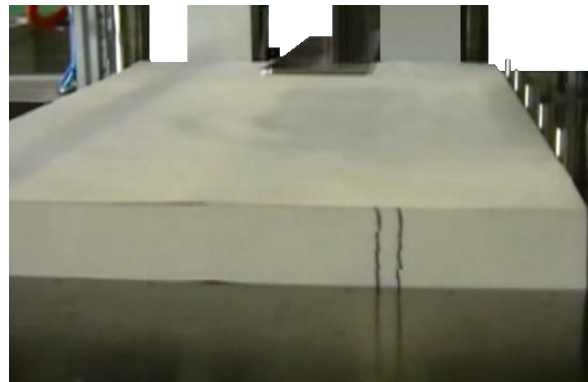
Countmaster 10266

Ablauf:

Die Anlage wird durch eine vorgeschaltete Förderstrecke mit Riesen bestückt. Im beweglichen, mikroperforierten Lufttisch eingebaute Hubansschläge, heben das Ries an, um eine Lücke für den Greifer zu schaffen. Der Greifer bestückt die erste Zählleinheit. Nachdem der Greifer abgelegt hat, wird durch einen weiteren, verfahrbaren Hubanschlag das Ries in Längsrichtung ausgerichtet. Das Ries wird durch den beweglichen, mikroperforierten Lufttisch gegen die Zählansschläge verfahren und dabei auch in Querrichtung ausgerichtet.



Lücke für den Greifer

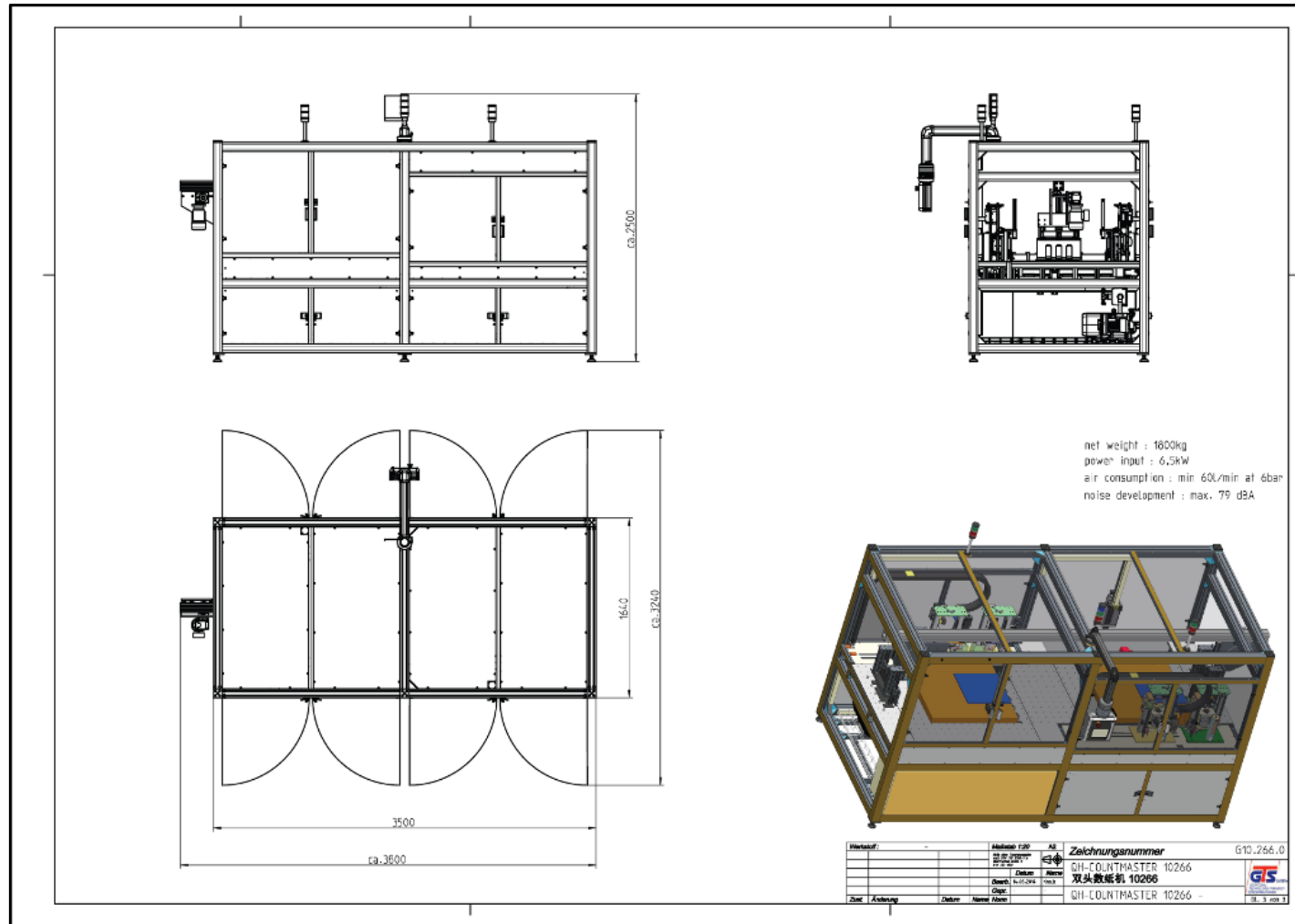


Hub –und Zählansschläge zur Ries-Ausrichtung

Die Zählung in der ersten Zählstation über die ersten beiden Ecken beginnt. Nach Zählende wird das Ries durch den beweglichen mikroperforierten Lufttisch wieder in die Beladestellung verfahren. Die verfahrbaren Hubansschläge werden aus dem beweglichen, mikroperforierten Lufttisch hochgefahren und erzeugen die Lücke für den Greifer. Der Greifer zieht das Ries in die zweite Zählleinheit gegen die verfahrbaren Hubansschläge, das Ries wird erneut in Längsrichtung ausgerichtet und der bewegliche, mikroperforierte Lufttisch verfährt das Ries zur erneuten Querausrichtung gegen die Zählansschläge. Das vorherige Ries wird von der zweiten Zählleinheit auf die Transportstrecke entladen. Das Zählen an der zweiten Zählleinheit über die nächsten beiden Ecken startet. Nach Zählende wird das Ries durch den beweglichen, mikroperforierten Lufttisch wieder in die Beladestellung verfahren. Die verfahrbaren Hubansschläge werden aus dem beweglichen, mikroperforierten Lufttisch hochgefahren und erzeugen die Lücke für den Greifer um das Ries zu entladen. Alle Bewegungen in der Maschine sind getaktet um einen Dauerbetrieb zu gewährleisten.

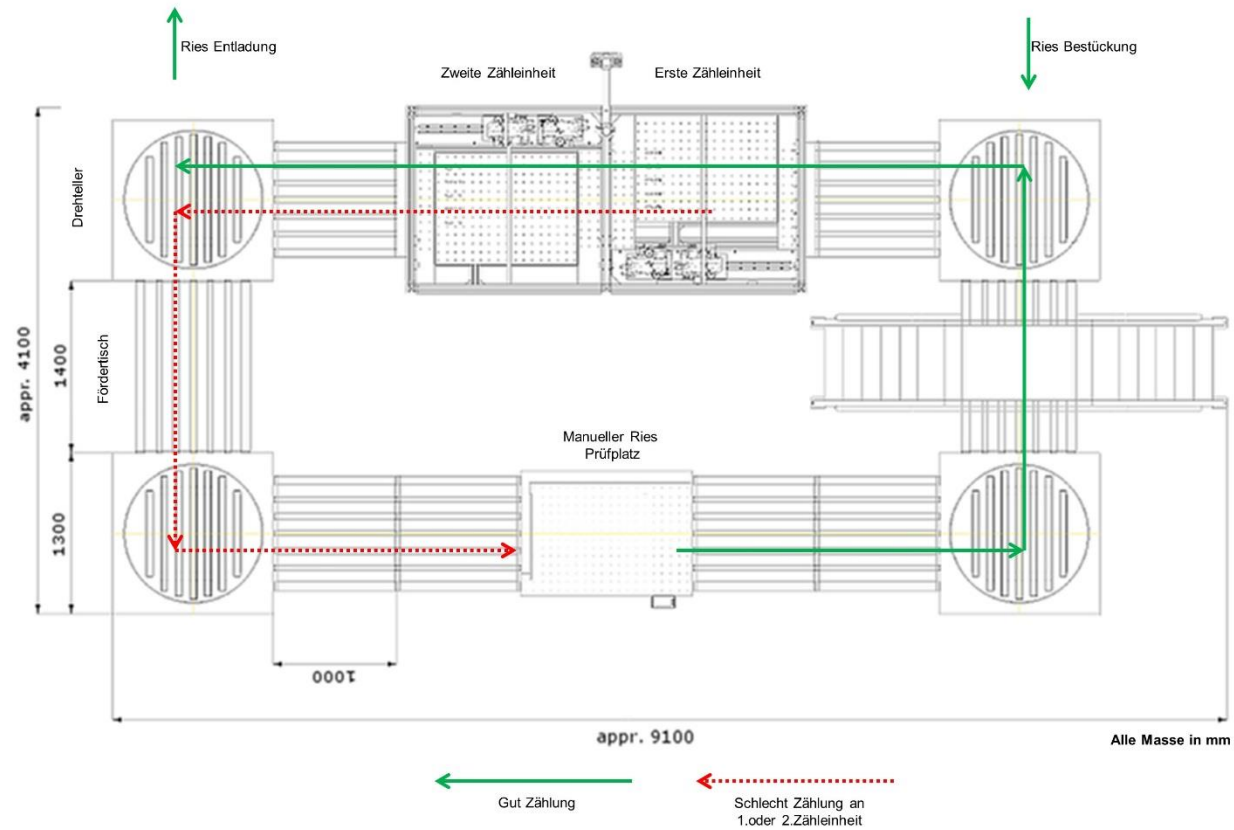
Countmaster 10266

Layout:



Countmaster 10266

Aufstellplan Beispiel eines automatischen Zählkreises:



Countmaster 10266

Données techniques :

Vitesse de comptage maximale :

Qualité du papier :

Format maximum :

Format minimum :

Hauteur maximale du paquet :

Temps de cycle :

Tension :

Puissance :

Air comprimé :

Dimensions :

Poids :

Niveau sonore maximum :

Conditions d'environnement :

Marque de contrôle :

Version standard :

6 sec. / 500 feuilles

60 – 160 g/m²

850 x 850 mm

430 x 430 mm

dépend du produit, jusqu'à 100 mm

40 sec. / rame (500 feuilles) / station de comptage

400 V-3N ~ 50 Hz.

6,5 kW

6 bar sans huile ni eau / 60 l / min.

3500 x 1640 x 2500 mm (L x l x H)

env. 1800 kg.

79 dB (A)

recommandées de + 15 ° C à + 25 ° C; humidité relative de 35% à 45%

Certificat CE

Countmaster 10266

Opération :

Cette machine est conçue pour un fonctionnement entièrement automatique. Le système de grappin linéaire, avec les butées mobiles et la table soufflante micro-perforée assure un chargement et un déchargement corrects des rames et libre de toutes marques.

Modes de fonctionnement :

- Comptage par 4 têtes aux quatre coins
- Comptage au choix sur la première ou la deuxième station de comptage à double têtes
- Au cas où la valeur présélectionnée n'est pas atteinte, recomptage sur la même station (en fonction de la durée du cycle prescrite)

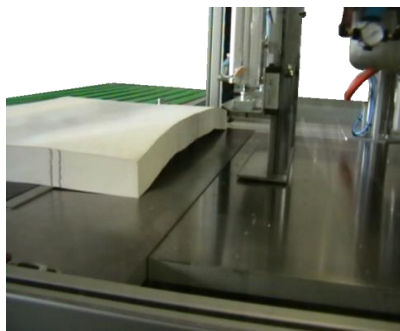
Caractéristiques :

- Entièrement à commande API
- Orientation des rames dans le sens transversal et longitudinal
- Table soufflante micro-perforée en continu
- Commande et configuration de la machine par écran tactile en couleur et multilingue
- Interfaces Profibus et LAN intégrées
- Mémoire interne des résultats de comptage
- Conception robuste de la machine conçue pour une utilisation à longue durée
- Facile à entretenir

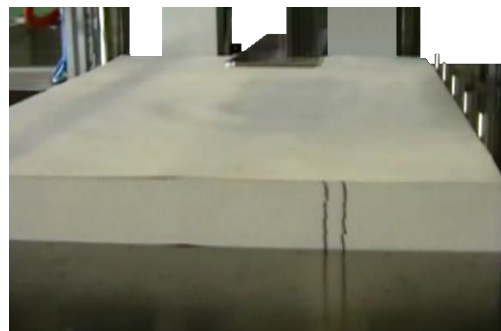
Countmaster 10266

Succession des opérations :

Un système de convoyage placé en amont alimente les rames dans la machine. Des butées de levage incorporées dans la table soufflante mobile et micro-perforée soulèvent la rame pour créer un espace pour la pince. La pince charge la première station de comptage. Lorsque la pince a déposé la rame, elle est orientée dans le sens longitudinal par une autre butée de levage mobile. La rame est conduite au travers de la table soufflante mobile micro-perforée contre les butées de comptage. En se faisant, la rame est également orientée dans le sens transversal.



Espace pour la pince

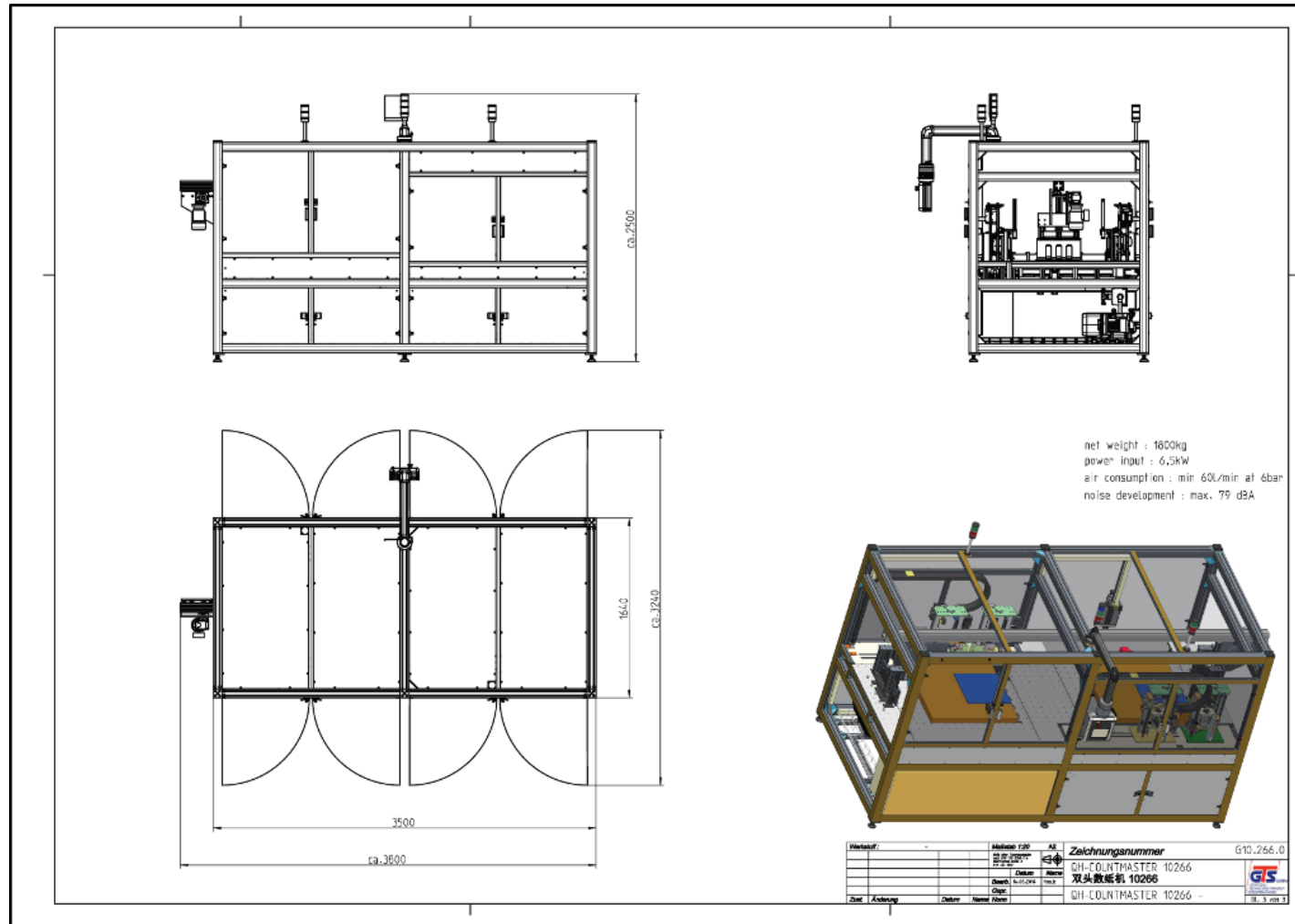


Butées de levage et de comptage pour l'orientation de la rame

Le comptage commence sur la première station de comptage sur les deux premiers coins. A la fin du comptage, la rame est reconduite sur la table soufflante mobile micro-perforée dans sa position de chargement. Les butées de levage se soulèvent de la table soufflante micro-perforée mobile, pour créer un espace pour la pince. La pince tire la rame dans la deuxième station de comptage contre les butées de levage mobiles, la rame est de nouveau orientée dans le sens longitudinal et la table soufflante micro-perforée mobile guide la rame contre les butées de comptage pour une nouvelle orientation dans le sens transversal. La rame précédente est déchargée de la deuxième station de comptage sur le système de convoyage. Le comptage sur la deuxième station commence au niveau des deux coins suivants. A la fin du comptage, la rame est reconduite sur la table soufflante micro-perforée mobile dans sa position de chargement. Les butées de levage mobiles se soulèvent de la table soufflante mobile micro-perforée et produisent l'espace nécessaire à la pince pour le déchargement de la rame. Toutes les opérations de la machine sont cadencées pour assurer un mode de service continu.

Countmaster 10266

Plan schématique:



Countmaster 10266

Exemple pour un plan d'implantation d'un circuit de comptage automatique :

