

Projektbeschreibung

Druckmaschine

Lithoman IV, 48 Seiten bei 45.000 U./h.

Produkt Mix

Delta, Tabloid und Doppelparallel-Signaturen zwischen 12 und 48 Seiten

Post Press Konfiguration

Die Installation besteht aus zwei Förderlinien, zwei RS 600 Stangenstaplern mit RS 650 Stangenpalettierern, einem Schneider und einem RS 32 Kreuzleger mit Pacing Unit, RS 110 Verblocker und Kreuzumreifung.

Die Schuppenströme der A3- und der beiden A4-Auslagen werden über Greiferketten zu zwei RS 600 Stangenstaplern transportiert, welche die Produkte zu Stangen von 800 bis 1200 mm Länge verarbeiten. Die direkt angeschlossenen RS 650 Stangenpalettierer setzen die Stangen sauber und genau auf die Paletten ab. Die hohe Konfigurationsflexibilität des Stangenstaplers erlaubte es, die Maschinen so aufzustellen, dass die Bedienseiten beider Stapler zur Druckmaschine gerichtet sind.

Alternativ werden die Produktionen zum Schneide- und Kreuzlegebereich transportiert. Nach dem Dreiseitenbeschnitt der Produkte verarbeitet der RS 32 High-Speed Kreuzleger diese zu perfekten Paketen, die von der RS 109 Pacing Unit zum Verblocker transportiert werden. Die Pacing Unit ist mit der Ausstoßgeschwindigkeit des Kreuzlegers synchronisiert und nimmt die Pakete direkt unter dem Drehkorb ab. Die Pakete werden dann auf die optimale Geschwindigkeit für den Verblocker verlangsamt. Der RS 110 Verblocker presst die Stapel noch einmal ab und versieht sie mit einer elektrostatischen Ladung. Optional werden die Pakete dann noch einfach- oder kreuzumreifert.

Realisierendes Projekt Center

RIMA-SYSTEM Europe, Düsseldorf

POST PRESS

MAILROOM

BUCHBINDEREI

Projekt Kaufmann, Lahr



RIMA SYSTEM
www.rima-system.com

RIMA-SYSTEM Europe, Germany
Postfach 27 03 49, D - 40526 Düsseldorf
Monschauer Str. 1, D - 40549 Düsseldorf
Telefon +49 - 211 - 950090
Telefax +49 - 211 - 9500911

RIMA-SYSTEM Atlanta LLC, USA
2840 Johnson Ferry Road, Suite 250
Marietta, GA 30066
Phone +1 - 770 - 998-5622
Fax +1 - 770 - 998-5680

RIMA-SYSTEM Corporate Office, USA
5340 Argosy Drive
Huntington Beach, CA 92649
Phone +1 - 714 - 893-4534
Fax +1 - 714 - 892-7010

RIMA-SYSTEM Far East Pte Ltd, Singapore
11 Stamford Road, # 03-10 Capitol Building
Singapore 178884
Phone +65 - 6 338 5580
Fax +65 - 6 338 5582

RIMA SYSTEM



Der RS 650 Stangenpalettierer nimmt die fertigen Stangen vom Rollentisch des Stangenstaplers und setzt sie sanft auf den Paletten ab. Die Stangen können mittels der integrierten Drehvorrichtung entweder mit dem Rücken nach unten oder dem Rücken nach oben abgesetzt werden.



Ungeschnittene Produktionen der A3- und der beiden A4-Auslagen werden über Greiferketten zu den beiden RS 600 Stangenstaplern mit direkt angeschlossenen RS 650 Stangenpalettierern transportiert. Da Einlauf und Auslage des RS 600 flexibel konfiguriert werden können, konnte der zweite Stangenstapler als Spiegelbild des ersten aufgebaut werden. Der Bediener hat dadurch von einer Seite einen perfekten Blick auf den Stangenbildungsprozess beider Maschinen. Der Heavy-Duty Stangenstapler bietet genug Kapazitätsreserven, um selbst schwierige Produktionen zu verarbeiten, ohne an seine Grenzen zu gelangen. Über eine schnelle Weiche im Einlauf können Makulatur, Back-up- oder Alternativ-Produktionen den Stangenstapler geradegangs durchfahren.



Die hohe Stangenqualität macht die Buchbinderei glücklich! Sie garantiert eine effiziente Weiterverarbeitung auf Sammelheftern und Klebebindern. Die Durchschnittsgeschwindigkeit der Buchbindereimaschine erhöht sich (weniger Stopper) während die Menge an Makulatur minimiert wird (die erste und die letzte Kopie jeder Stange sind in Ordnung).



Die komplette Bedienung des RS 600 erfolgt von einer Seite. Ein schwenkbar angebrachtes Bedienpanel über dem Stangenbildungsbereich zeigt sämtliche Informationen zum Stangenbildungsprozess an. Ein großes zentrales Brettchenmagazin, das bis zu 100 Abschlussbrettchen fasst, minimiert die Nachfüllzyklen. Die Bediener haben freien Zugang zum Stangenbildungsbereich. Neben einer perfekten visuellen Kontrolle kann der Bediener auch Prüfkopien oder ein Log-Ticket auf die Stangen legen. Die gegenüberliegende Seite ist als Wartungsseite konzipiert. Die integrierte Umreifungsmaschine ist als separate Einheit konstruiert, so dass sie innerhalb weniger Minuten ausgetauscht werden kann. Die integrierte Station umfasst zwei Bandrollen für eine unterbrechungsfreie Umreifung auch während des Rollenwechsels.



Geschnittene Produktionen werden über einen Schneider zum RS 32 Kreuzleger transportiert. Der RS 32 ist über die RS 109 Pacing Unit mit dem RS 110 Verblocker verbunden. Insbesondere bei schwierigen Produkten (glatte, geheftete, hoher Seitenumfang) und hohen Geschwindigkeiten wird die Stapelqualität deutlich erhöht. Die perfekten Pakete werden direkt unter dem Drehtisch abgenommen, sicher an drei Seiten gehalten und sanft zum Verblocker geführt. Der Verblocker stabilisiert die Pakete noch einmal. Anschließend können die Pakete einfach- oder kreuzumreif werden.