

## Projektbeschreibung

### Druckmaschine

KBA TR6 Tiefdruckrotation, 16 - 120 Seiten, 27.000 bis 94.000 Umdrehungen

### Produkt Mix

Beilagen, Druckbogen im Formatbereich A4 und A3

### Post Press Konfiguration

Hinter dem Falzausgang der Tiefdruckmaschine werden die Produkte über ein mehr als 20 m langes Hochfördersystem vom Drucksaal in die Weiterverarbeitungshalle transportiert. Dort können die Produktionen zu einer Aufrollung oder über eine Weiche zum Kreuzlege- und Stangenbildungsbereich geführt werden. Im zweiten Fall werden ungeschnittene Produktionen direkt zu einem RS 600 Stangenstapler geführt. Dieser bildet dank „Continuous Stacking Technology“ und einem intelligenten Stangentrennungssystem schonend und druckfrei Stangen in exzellenter Qualität. Der RS 400 Multi-Product-Roboter nimmt die gebildeten Stangen mit dem Stangengreifer auf und palettiert diese mit einer Geschwindigkeit von bis zu 145 Stangen/h auf die automatisch angelieferten Paletten. Auch Zwischenbogenauflage und Abtransport der vollen Paletten ist automatisiert.

Geschnittene Produktionen werden direkt vor dem Stangenstapler über eine Eckumlenkung in eine RS 820 Schneidelinie transportiert, wo der Dreiseitenbeschnitt erfolgt. Anschließend verarbeitet ein RS 32 High-Speed-Kreuzleger die Produkte zu perfekten Paketen. Der direkt angeschlossene Verblocker RS 100 presst die Pakete ab und versieht diese mit einer elektrostatischen Ladung. Anschließend werden die Pakete einzel-, doppelt oder kreuzumreift und über ein Stautaktband zur Aufnahmestation des Roboters geführt. Der RS 400 Palettierroboter setzt diese dann mit einer Geschwindigkeit von bis zu 800 Paketen/h auf die Palette ab.



### Realisierendes Projekt Center

RIMA-SYSTEM Europe, Düsseldorf

**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 30062-8309  
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

POST PRESS

MAIL ROOM

BUCHBINDEREI

## Projekt Roto Alba, Italien



**RIMA SYSTEM**



Die Produkte werden vom Drucksaal über eine mehr als 20 m lange Hochförderstrecke zur Weiterverarbeitungshalle geführt. Dort können die Produkte mit Hilfe einer ersten Weiche in der Hochförderstrecke entweder zu einer Aufrollstation oder in den Kreuzlege- und Stangenbildungsbereich gebracht werden.

Im Kreuzlege- und Stangenbildungsbereich werden die Produkte über ein zweites Weichensystem entweder direkt in den RS 600 Stangenstapler oder alternativ zu einer RS 820 Schneidelinie geführt, wo der Dreiseitenbeschnitt erfolgt.



Der RS 600 bildet 800-1200mm lange Stangen bei Geschwindigkeiten von bis zu 80.000 Ex./h. Innovative Details wie CST („Continuous Stacking Technology“), ein schwimmender Stapelkopf und blasluftunterstützte Trennschwerter sorgen für eine hervorragende Stangenqualität. Die durchdachte Ergonomie des RS 600 verbessert die Sicherheit und die Bedienung (alle Bedienelemente auf einer Seite), erleichtert die visuelle Kontrolle und erlaubt freien Zugang zum Stapelbereich. Daneben optimiert das große Brettchenmagazin die Auffüllzyklen und minimiert die manuelle Arbeit.



Nach dem Dreiseitenbeschnitt werden die Produkte von einem RS 32 High-Speed-Kreuzleger zu perfekten Paketen gestapelt. Der direkt angeschlossene Verblocker RS 100 presst die Stapel noch einmal ab und versieht sie mit einer elektrostatischen Ladung. Vor der Palletierung werden die Pakete einfach-, doppelt- oder kreuzumreift.



Der RS 400 Multi-Product-Palettierroboter kann bis zu 800 Pakete/h oder 145 Stangen/h verarbeiten. Der Wechsel zwischen Paket- und Stangengreifer erfolgt automatisch in der Greiferwechselstation. Leerpalettenzufuhr, der Abtransport voller Paletten und die Zwischenbogenaufgabe sind vollständig automatisiert.