

Projektbeschreibung

Druckmaschine

2 x Komori System 38, 16 Seiten, bis 50.000 Ex/h (Duplexmodus möglich)

Produkt Mix

Signaturen für die Buchbinderei im A4-, A3-, Delta- und A5-Format

Post Press Konfiguration

Die Konfiguration besteht aus Boden- und Hochförderern, zwei RS 600 horizontalen Stangenstaplern und einem RS 400 Palettierroboter mit Stangengreifer.

Direkt nach den Falzausgängen der beiden Druckmaschinen werden die Schuppenströme durch RS 230 Türme (Kombination aus Ecke und Kurve) Rücken voran ausgerichtet, von Hochfördersystemen übernommen und zu den spiegelbildlich aufgebauten RS 600 Stangenstaplern transportiert. Innerhalb der Hochförderstrecke können die beiden Linien auf die jeweils andere Linie umgewechselt werden. Damit ist bei Ein-Strom-Produktion eine maximale Backupsicherheit garantiert.

Die beiden RS 600 Stangenstapler automatisieren vollständig den Stangenbildungsprozess, produzieren Stangen hoher Qualität, sind leicht zu bedienen und überzeugen durch ihre Prozessstabilität. Die fertigen Stangen beider Stangenstapler palettiert der RS 400 Knickarmroboter auf die automatisch angelieferten Paletten. Der zwischen den beiden Staplern positionierte Roboter hat gegenüber traditionellen Stangenpalettierern den wesentlichen Vorteil, dass er Stangen horizontal drehen und verschränkt ablegen kann. Das vermeidet die sonst übliche turmartige Stangenpalettierung und erzeugt wesentlich stabilere Palettenbilder. Die fertigen Paletten werden automatisch aus der Palettierzelle befördert und können sicher in die hauseigene Buchbinderei transportiert werden.

Die gesamte Lösung ist perfekt zugänglich, bietet ein Höchstmaß an Produktionssicherheit und kann mit minimalem Personal bedient werden.

Realisierendes Projekt Center

RIMA-SYSTEM Europe, Düsseldorf

POST PRESS

MAIL ROOM

BUCHBINDE REI

Projekt Tijn, Niederlande



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

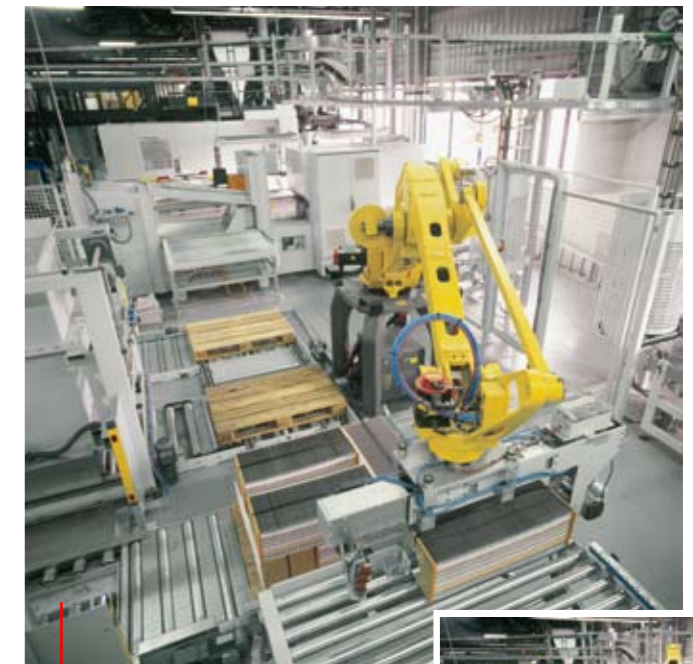
RIMA SYSTEM



Die Schuppenströme der beiden Druckmaschinen werden über zwei Hochförderstrecken zum Stangenbildungs- und Palettierbereich transportiert. Dadurch sind alle Maschinen und Kontrollpunkte der Anlage perfekt zugänglich. Anfahr-, Wasch- und Klebemakulatur wird automatisch vor den Hochfördersystemen ausgeschleust. Über ein Weichensystem in der Hochförderstrecke können die Linien untereinander gewechselt werden. So kann bei Ein-Strom-Produktion der Schuppenstrom zu einem der beiden Stangenstapler transportiert werden, während der zweite Stangenstapler als Backup-Maschine zur Verfügung steht oder Wartungsarbeiten an diesem durchgeführt werden können.



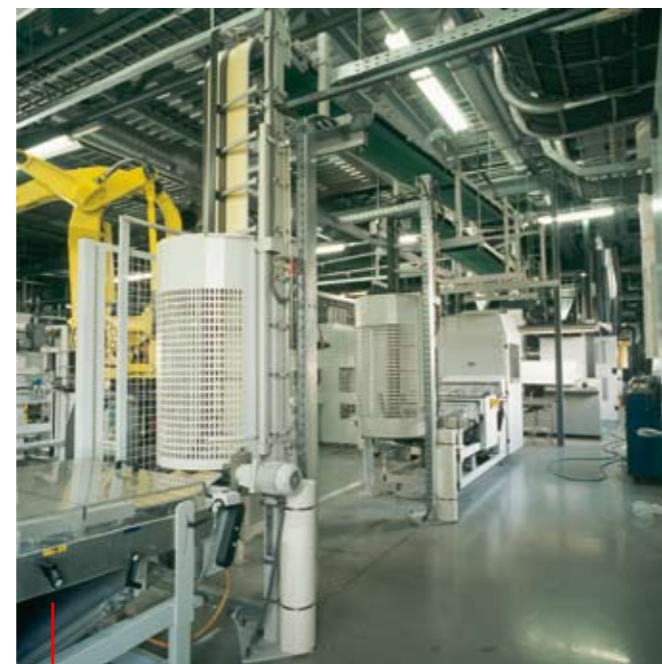
Der RS 600 bildet quasi eine endlose Stange, die sanft und nahezu druckfrei getrennt wird. Ein schwimmend gelagerter Stapelkopf, Vortrenner und blasluftunterstützte Trennschwerer in Kombination mit der Continuous Stacking Technology garantieren eine hohe Stangenqualität. Das große, zentrale Brettchenmagazin fasst bis zu 100 Brettchen und minimiert die Nachfüllzyklen.



Der RS 400 High-Speed Roboter kann mit seinem Stangengreifer die Stangen sowohl horizontal als auch innerhalb der Längsachse drehen. Dadurch wird das sonst übliche, turmartige Palettenbild vermieden und eine wesentlich höhere Stabilität der Paletten erreicht.



Direkt nach den Falzausgängen werden die Schuppenströme von RS 230 Multi-Format-Türmen (Kombination von Ecke und Kurve) mit dem Rücken voran ausgerichtet und anschließend von Hochfördersystemen übernommen.



Über Hochförderer werden die Schuppenströme zu den Einläufen der beiden Stangenstapler transportiert. Durch die modulare Bauweise der RS 600 konnten diese spiegelbildlich zueinander aufgebaut werden. Der Einlauf ist mit Doppelpresswalzen, drei Schuppenstromausrichtern und einer automatisierten Makulaturweiche ausgestattet. Dies garantiert, dass nur ein perfekt ausgerichteter Schuppenstrom in den Stangenbildungsbereich gelangt.

Die beiden Stangenstapler sind spiegelbildlich zueinander aufgebaut. Die gesamte Bedienung der RS 600 Stangenstapler erfolgt von einer Seite. Die gegenüberliegenden Seiten sind als Wartungsseiten konstruiert. Zwischen den Stangenstaplern steht der RS 400 Knickarmroboter und setzt die Stangen auf die automatisch aus dem Leerpallettenmagazin zugeführten Paletten ab. Für eine bessere Stabilität der Paletten ist der Roboter zusätzlich mit einem automatischen Zwischenbogenanleger ausgestattet. Die vollen Paletten werden automatisch aus der Palettierzelle transportiert.

