

Mehr Effizienz durch Inlineproduktion

Im härter werdenden Wettbewerb der Druckbranche ist es zunehmend von Bedeutung, einerseits effizient zu produzieren und andererseits Geschäftsfelder zu erschließen, in denen ein hohes Wachstum vorhanden ist. Die Zusammenarbeit von MB Bäuerle und der E. Bickel GmbH ermöglicht es, vollautomatische Falzmaschinen mit Stanzmaschinen zu kombinieren. Durch die Inlinefertigung können spezielle Produkte mit Mehrwert effizient produziert werden. So lassen sich z. B. Mailings mit interessanter Formgebung, Booklets oder Gebrauchsanleitungen herstellen. Die Produktion kann im Ein- oder Mehrfachnutzen erfolgen.

Trotz der vielseitigen Einsatzmöglichkeiten der Stanzmaschinen bleibt der grundsätzliche Produktionsablauf immer gleich. Die gefalzten Bogen werden über einen schwenkbaren Einlauf der Stanzmaschine zugeführt. Die pneumatisch gesteuerten End- und Seitenanschlüge richten vor dem weiteren Bearbeiten das Produkt passgenau aus. Somit wird sichergestellt, dass Standdifferenzen vermieden werden. Durch den Einsatz verschiedener Werkzeuge können pro Arbeitshub bis zu drei Arbeitsgänge gleichzeitig durchgeführt werden. Eine optional erhältliche Werkzeugführung ermöglicht einen schnellen Werkzeugwechsel und damit sehr kurze Umrüstzeiten.

Die nachfolgenden Beispiele zeigen, welche vielseitigen Anwendungen durch die Integration von Stanzmaschinen hinter MB-Falzmaschinen möglich sind.

- Formstanzungen mit Bandstahlwerkzeug zur Generierung interessanter Mailings
- Kopf-, Fuß- und Frontbeschnitt sowie Nutzentrennung bei der Bookletproduktion
- Abriss- und Abheftlochungen in verschiedenen Durchmessern und Formen
- Perforationen für Draht- und Plastkammbindungen
- Registerstanzungen



prestigeFOLD NET 52 in Kombination
mit Stanzmaschine SGU 600 Servo



Produktbeispiel Formstanzung



Produktbeispiel Booklets

Spezifische Maschinenmerkmale der Stanzmaschine Bickel SGU 600 Servo:

Leistung	Über 10.000 Takte/Stunde (je nach Produkt)
Arbeitsbreite	550 mm (optional 600 mm)
Formatgröße in Laufrichtung	max. 450 mm / min. 70 mm
Perforierstärke mit Werkzeugführung	max. 3 mm
Stanzstärke mit Werkzeug auf Wechselleiste	max. 7 mm (je nach Schnittlänge)
Produktausrichtung	Pneumatische Anschläge
Stanzantrieb	Servomotor