

Rillen und Falzen in einem Durchgang



>> Vorteile auf einen Blick

- Automatische Einstellung aller relevanten Module
- Zentrale Bedienung über Touchscreen
- Verarbeitung in einem Durchgang sorgt für Minimierung von Markierungen
- Kein Zwischenstapeln vor dem Falzen
- Höchste Genauigkeit, da Ausrichtung der Bogen vor und nach dem Rillvorgang
- Hohe Produktivität und minimale Rüstzeiten
- Maximale Flexibilität durch Anordnung der Komponenten auf einem Schienensystem

Multiflexibles Inline-System

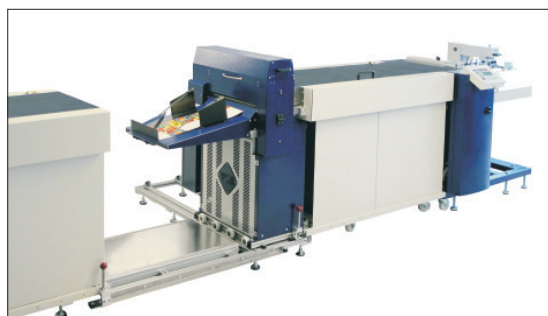
Eine typische Erscheinung beim Falzen von Digitaldrucken oder anderen sensiblen Materialien ist das Aufbrechen der Toner-schicht entlang der Falzlinie. Die Ursache dafür ist nicht der Falzprozess oder die eingesetzte Technik, sondern das physikalische Verhalten von Toner und Papier.

Das Einbringen einer Rillung entlang der Falzlinie kann das Brechen der Druckfarbe deutlich reduzieren oder sogar ganz vermeiden. Mit der bei den Pit Stop Modellen angewandten Balkenrilltechnologie wird das Material äußerst schonend verdichtet, da das Dehnen von Papierfasern vermieden wird. Dieses Prinzip verhindert besonders effektiv ein Abplatzen des Toners oder Einreißen des Papiers, sodass stets eine optimale Verarbeitung nach dem Druck gewährleistet ist.

Durch die Kombination der Balkenrill- und Perforiermaschinen Pit Stop mit den Falzsystemen von MB Bauerle ist eine rationelle Inlinerverarbeitung möglich, wenn Produkte vor dem Falzen zuvor gerillt werden müssen. Die MB-Falzsysteme der Baureihen prestigeFOLD NET, multimaster sowie multipli können mit den Balkenrillmaschinen Pit Stop kombiniert werden.

Typische Erzeugnisse sind zum Beispiel:

- Laminierte Broschüren oder Prospekte
- Mailings
- Bucheinbände
- Abreißcoupons



Multiflexibles Inline-System



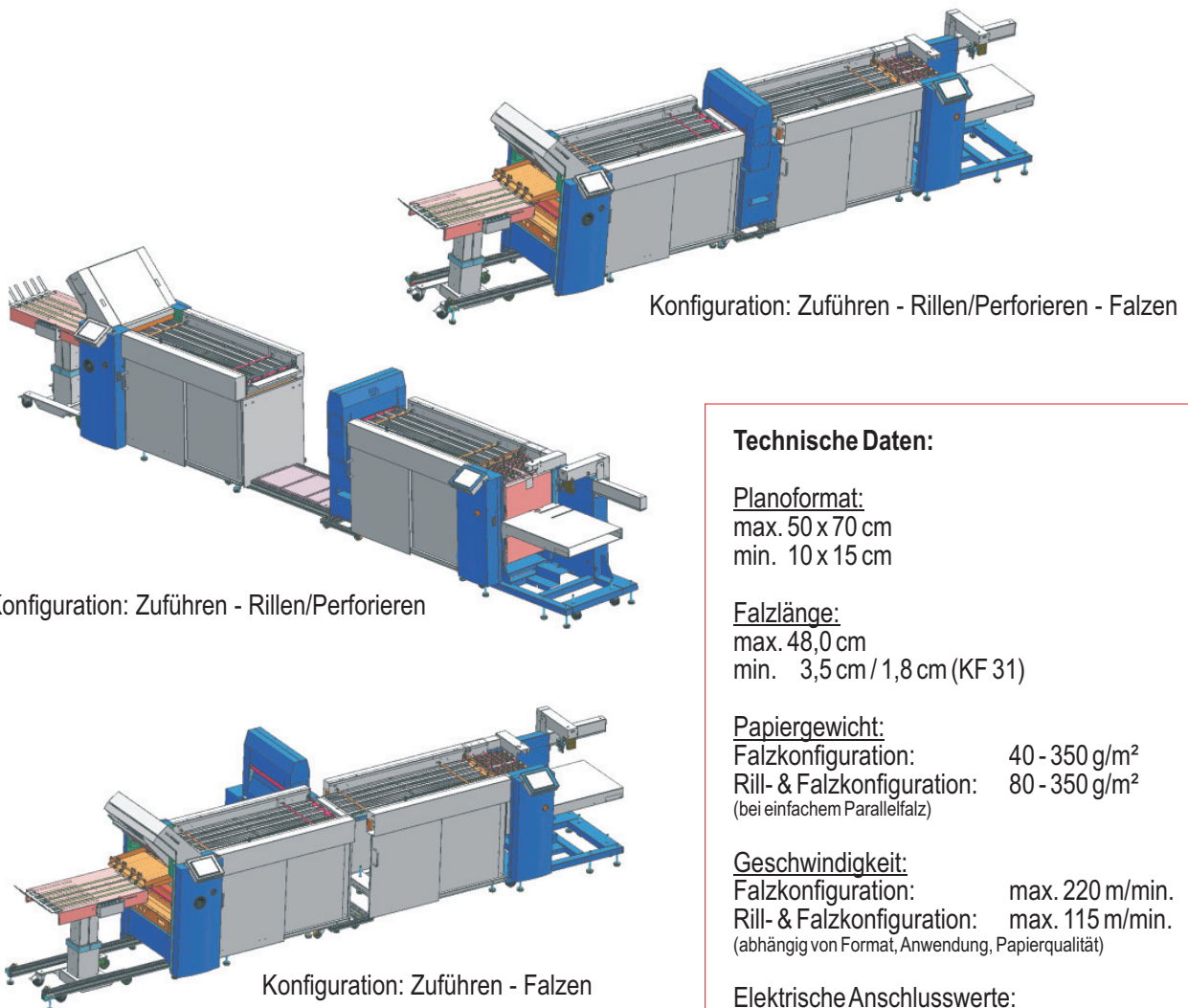
>> Effiziente Produktion, da Rillung und Falzung in einem Durchgang erfolgen

Für diese Art Anwendungen hat MB Bauerle ein Inline-System entwickelt, das sich durch seine flexiblen Einsatzmöglichkeiten auszeichnet.

Da die Verarbeitung in einem Durchgang erfolgt, ist die Gefahr von Markierungen minimal. Außerdem entfällt ein Zwischenstapeln vor dem Falzen. Die Ausrichtung der Bogen vor und nach dem Rillvorgang bedeutet zudem höchste Genauigkeit.

Die Besonderheit dieses Inline-Systems besteht in der hohen Flexibilität, die sich für den Anwender bietet, da verschiedenste Produktionsmöglichkeiten zur Verfügung stehen. Die Balkenrill- und Perforiermaschine kann zum Beispiel in Verbindung mit dem Flachstapelanleger und der Ausrichtstrecke auch als Solo-System betrieben werden. Die Komponenten sind dafür auf einem Schienensystem montiert, sodass je nach Einsatzzweck die Balkenrillmaschine seitlich herausgeschoben bzw. die Falzeinheit in Produktionsrichtung bewegt werden kann. Hohe Produktivität in Verbindung mit minimalen Rüstzeiten sind die Vorteile für den Anwender.

>> Vielfältige Produktionsmöglichkeiten sorgen für maximale Flexibilität



Konfiguration: Zuführen - Rillen/Perforieren - Falzen

Konfiguration: Zuführen - Rillen/Perforieren

Konfiguration: Zuführen - Falzen

Technische Daten:

Planformat:

max. 50 x 70 cm
min. 10 x 15 cm

Falzlänge:

max. 48,0 cm
min. 3,5 cm / 1,8 cm (KF 31)

Papiergewicht:

Falzkonfiguration: 40 - 350 g/m²
Rill- & Falzkonfiguration: 80 - 350 g/m²
(bei einfachem Parallelfalz)

Geschwindigkeit:

Falzkonfiguration: max. 220 m/min.
Rill- & Falzkonfiguration: max. 115 m/min.
(abhängig von Format, Anwendung, Papierqualität)

Elektrische Anschlusswerte:

3 x 400 V / 50 Hz / N / PE

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

