

Le Mans

High-Speed Falzsystem zur Industrialisierung Ihrer Weiterverarbeitung



Das High-Speed **Falzsystem Le Mans** stellt in Punkto Geschwindigkeit und Ergonomie alles bisher Dagewesene in den Schatten. Es besteht aus dem Anleger P10, der Falzmaschine K10 und der Auslage A10 und ist für Betriebe geeignet, die ein jährliches Falzvolumen ab ca. 70 Mio. Bogen zu verarbeiten haben.

Die Le Mans ist vollautomatisiert. Der Bediener richtet die Maschine nur einmal ein. Anschließend muss er lediglich dafür Sorge tragen, dass dem Anleger neue Papierpaletten zugeführt und die gebündelten Signaturen aus der Auslage entnommen werden, hierbei helfen ein automatischer Palettierer oder ein Kranarm. Der Bediener ist also körperlich sehr wenig gefordert und kann sich, während die Signaturen gefalzt und zu Stangen gebündelt werden, auf Arbeiten wie Organisation und Logistik konzentrieren.

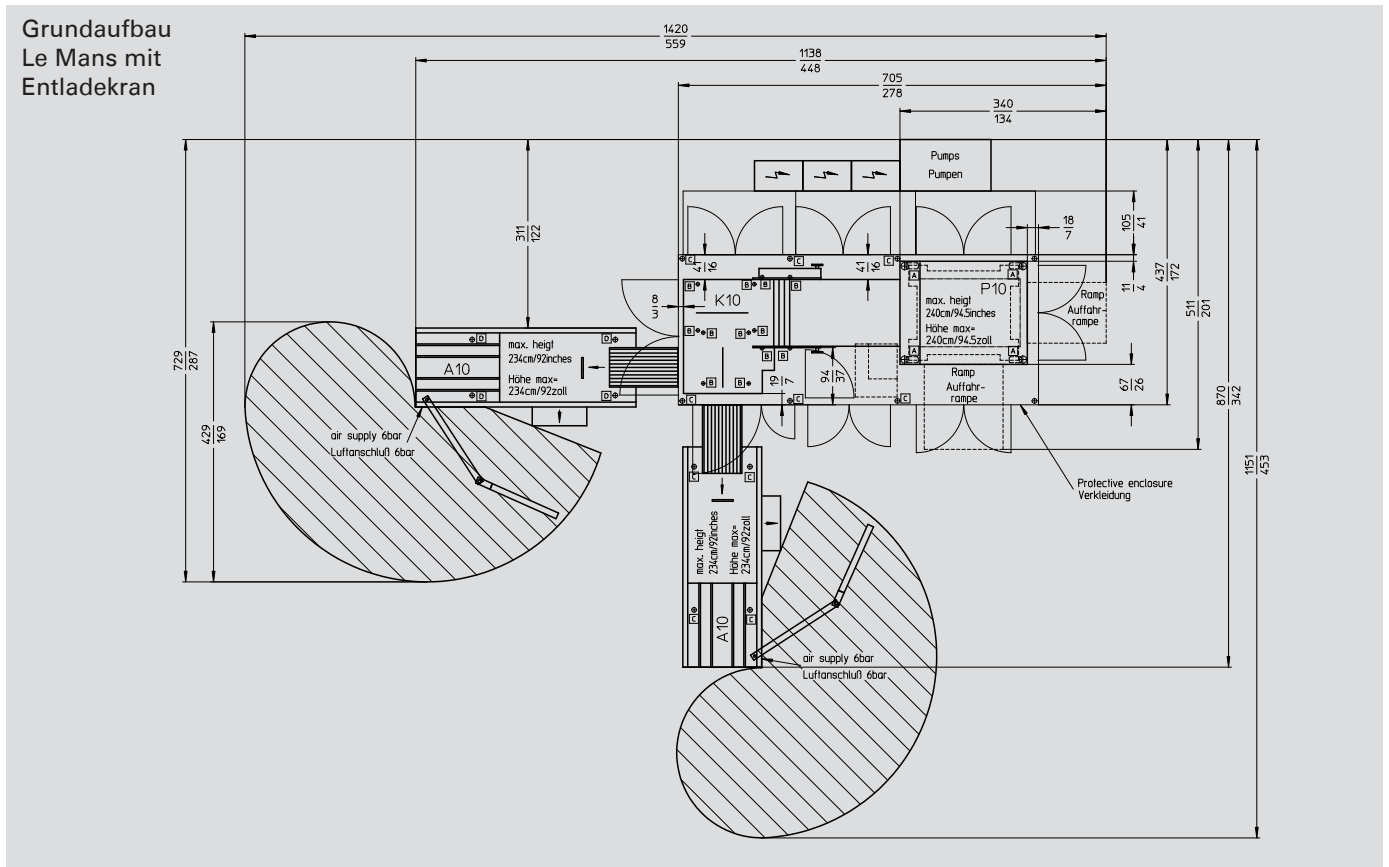
In Abhängigkeit von der Grammaturn hat die Le Mans einen Output von bis zu 23.000 Bogen 16-Seiter A4 je Stunde. Da bisherige Systeme hier versagen, weil herkömmliche Auslagen diesen hohen Geschwindigkeiten nicht gewachsen sind, hat MBO den neuen Stangenbündler A10 entwickelt. Die Le Mans kann somit bei geringstem Personalaufwand zwei bis drei herkömmliche Falzmaschinen ersetzen, wodurch bis zur vier Personen eingespart werden können. Neben dem Schuppenstrom-Modus kann die A10 bei empfindlichen Produkten auch im Einzelbogen-Modus betrieben werden.

Kameras im Parallel-, Kreuz- und Dreibruch sorgen für eine ständige Produktionsüberwachung. Zusätzlich werden Bilder kontinuierlich abgespeichert, wodurch der Bediener auch „in die Vergangenheit“ sehen kann.

Technische Daten

		P 10		K 10 S-KTL						A 10	
		cm	inch	Parallelbruch		Kreuzbruch		Dreibruch		cm	inch
Stapelhöhe	max	140,0	55 1/8	-	-	-	-	-	-	-	-
Einlaufbreite	min	40,0	15 3/4	40,0	15 3/4	40,0	15 3/4	20,0	7 7/8	21,0	8 1/4
	max	103,0	40 1/2	103,0	40 1/2	103,0	40 1/2	70,0	27 1/2	55,0	21 5/8
Einlauflänge	min	40,0	15 3/4	40,0	15 3/4	20,0	7 7/8	20,0	7 7/8	10,5	4 1/8
	max	130,0	51 1/8	130,0	51 1/8	72,0	28 3/8	53,0	20 7/8	32,5	12 3/4
Einlaufhöhe	min	-	-	-	-	-	-	-	-	30,0	11 3/4
	max	-	-	-	-	-	-	-	-	80,0	31 1/2
Falzlänge	min	-	-	9,0	3 1/2	-	-	-	-	-	-
Anzahl Falztaschen		-	-	4		1		-		-	
		mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Durchmesser Falzwalzen		-	-	44,0	1 3/4	44,0	1 3/4	44,0	1 3/4	-	-
Durchmesser Messerwellen		-	-	40,0	1 5/8	40,0	1 5/8	40,0	1 5/8	-	-
Bogendicke (Signatur)	min	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	1/16
	max	-	-	-	-	-	-	-	-	3,5	1/8
Brettdicke	min	-	-	-	-	-	-	-	-	3,0	1/8
	max	-	-	-	-	-	-	-	-	12,0	1/2
Presskraft Stangenbildung	max	-	-	-	-	-	-	-	-	5.000 N	
Geschwindigkeit	min	30 m/min.; 1.182 inch/min.									
	max	275 m/min.; 10.835 inch/min.		275 m/min.; 10.835 inch/min.		550 m/min.; 21.653 inch/min.		300 m/min.; 11.811 inch/min.		40 Sek./Stange*	
Steuerung		M1-Control									

*Abhängig von Seitenzahl, Grammatr und Papierqualität.



Irrtümer, Druckfehler und technische Änderungen vorbehalten.