



Prozessoptimierung beim Kleben

Planatol bietet mit seinen Klebeaggregaten modulare Systeme

ANWENDUNG

Auch bei Zusatzaggregaten wie Falzklebeaggregaten in die Druckmaschine ist es Ziel, dem Drucker eine vollständige Prozesskontrolle aller Systemkomponenten vom Leitstand zu ermöglichen. Dafür wurden intensive Entwicklungen im Bereich Software und Steuerungstechnik betrieben. Um den vielfältigen Ansprüchen des Hochgeschwindigkeitsdrucks gerecht zu werden, hat Planatol Techniken entwickelt, um den Leimauftrag im Falzapparat der Druckmaschine qualitativ einwandfrei und sicher zu gestalten.

Die rotative Falzklebung, die alle auf den Rotationen gefahrenen Papierqualitäten verarbeitet, bietet sich bei Akzidenzen von 8- bis 64-seitigem Umfang an. Insbesondere im Bereich des Prospektendrucks eingesetzt, kann höchstmögliche Flexibilität gewährt werden. Prospekte werden im Rückenfalz professionell geklebt – so erfahren sie eine hohe, leicht zu handhabende Wertigkeit. Eine Version der Falzklebung ist die Längsleimung, die längs zur Papieraufrichtung klebt.

Die neue Systemgeneration Combijet 8MOD ermöglicht die Ansteuerung von bis zu 64 Auftrageköpfen für Längsleimung und Falzbefeuchtung und ist darüber hinaus durch den modularen Aufbau maßgeschneidert für nahezu unbegrenzte Systemkonfigurationen. Das System arbeitet intermittierend bei Bahngeschwindigkeiten bis zu 20 m/s.

Um den unterschiedlichen Ansprüchen der Drucker gerecht zu werden – der eine druckt Zeitungen, der andere Akzidenzen, der dritte druckt beides; der eine klebt immer, der andere meistens und der dritte wiederum selten – hat Planatol seine Systemfamilie so modifiziert, dass durchdachte Lösungen für den individuellen Anforderungsbedarf angeboten werden können.

Im Bereich Längsleimung und Falzbefeuchtung kann zwischen zwei Systemen gewählt werden. Neben Combijet 8MOD steht das preislich attraktive Basissystem Combijet 8DT zur Auswahl.



Ergänzend im Angebot: die Querleimung als Alternative zur Längsleimung. Hier wird quer zur Papieraufrichtung gedruckt. Dies ermöglicht die perfekte Verklebung von allen im liegenden Format gedruckten Produkten von 8 bis 32 Seiten.

Planatol hat die Technik der Querleimung so weit entwickelt, dass – je nach Konfiguration des Falzapparates und der Seitenzahl des Druckproduktes – bis zu vier Querleimwerke kombinierbar sind. Die Synchronregelung mit Servo-Antrieben, die virtuelle Achse der Druckmaschine und die elektrische Systemsteuerung sorgen dafür, dass auch bei Einsatz mehrerer Querleimwerke alle Leimspuren im Falz übereinander liegen. Die Querleimwerke wurden speziell für die Falzklebung entwickelt. Von anfangs 30.000 Zylinderumdrehungen im Jahr 1983 hat sich die Produktionsgeschwindigkeit bis heute verdoppelt.

Die Bedeutung der Software für die Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit der Systeme hat in den vergangenen Jahren ständig zugenommen. Die Klebe- und Falzbefeuchtungs-

systeme verfügen heute über leistungsfähige Kommunikationen zu den Leitständen der Druckmaschinen via ARCNet und Ethernet. Diese ermöglichen über die Bedien- und Visualisierungsgeräte des Leitstandes sowie über zusätzliche Touch-Screens in den Systemkomponenten und an prozessrelevanten Positionen eine transparente Bedienung und Prozesskontrolle. Bereits bei der Auftragsvorbereitung können bestimmte Voreinstellungen, wie die Auswahl der für den Druckauftrag erforderlichen Auftrageköpfe, die Positionierung dieser, oder die jeweiligen Klebemuster definiert werden. Dadurch können Umrüstzeiten extrem verkürzt werden. Zudem hat Planatol das Ferndiagnosesystem Intermodus entwickelt, um Kunden rund um den Erdball Starthilfe, Instruktion, Fehlererkennung und -diagnose und Software-Updates online verfügbar zu machen.

► www.planatol.de

