

# DLP Rollenwechsler mit fliegender klebung

# DLP Rollenwechsler mit fliegender klebung



## AMERICAS

United States  
MEGTEC Systems, Inc.  
Telephone: +1-920-336-5715  
Toll-free: +1-800-558-2884

Solvent Recovery Division  
MEGTEC Systems, Inc.  
Telephone: +1-772-567-1320

Brazil  
MEGTEC Systems, Inc.  
Telephone: +55-19-3885-6116

## EUROPE

France  
MEGTEC Systems SAS  
Telephone: +33-1-69-89-47-93

United Kingdom  
MEGTEC Systems, Ltd.  
Telephone: +44-1628-59-1700

MEGTEC Environmental Ltd.  
Telephone: +44-1257-42-7070

Germany  
MTS Environmental GmbH  
Telephone: +49-6181-94040

Sweden  
MEGTEC Systems AB  
Telephone: +46-31-65-7800

MEGTEC Systems Amal AB  
Telephone: +46-532-62900

## ASIA - PACIFIC

Singapore  
Singapore Sales Branch -  
MEGTEC Systems SAS  
Telephone: +65-6298-4666

China  
MEGTEC Systems (Shanghai) Ltd.  
Telephone: +86-21-6769-7878

India  
MEGTEC Systems India Pvt. Ltd.  
Telephone: +91-20-3026-9600

Japan  
MEGTEC Systems, Inc.  
Telephone: +81-78-783-0161

Australia  
MEGTEC Systems Australia, Inc.  
Telephone: +61-3-9574-7450

[www.megtec.com](http://www.megtec.com)

Avril 2008 - 00

Merkmale des DLP-Standardmodells	DLP 1000	DLP 2-50	DLP 1000	DLP 2-50
2armiger Rollenwechsler mit fliegender Klebung	✓	✓		
SPS-Spannungsregelung der pneumatischen Tänzerwalzeneinheit	✓	✓		
Pneumatische Doppelbremsen an jedem Arm mit Bahnspannungsregelung im Rollenmittelpunkt	✓	✓		
Hochgeschwindigkeitsbeschleunigung über einzelnen Gurt	✓	✓		
Motorisierte Positionierung des Beschleunigungsarms	✓	✓		
Motorisierte individuelle Rollenausrichtung vor dem Kleben	✓	✓		
Seitenkantenausrichtung <± 20 mm (7/8")	✓	✓		
Klebearm mit pneumatisch aktiviertem Messer und Klebewalze	✓	✓		
Rollenbeschickung direkt vom Boden in die Tragarme.	✓	✓		
Beschicken und Entladen auf derselben Seite	✓	✓		
<b>Spreizkonenauswahl:</b>				
Motorisiertes Ein- und Ausfahren der Spreizkonen mit manuellem Spannen	✓	✓		
Motorisiertes Ein- und Ausfahren der Spreizkonen und Expandierung durch Drehmoment	✓	✓		
Steuerung und Regelung durch SPS	✓	✓		
Klartextanzeige und lokale Bedienplatte mit Drucktastern	✓	✓		
Fernsteuerung von Seitenkantenausrichtung, Bahnspannung und Bremsung	✓	✓		
Freistehende Seitenwände (nicht lasttragend)	✓	✓		
<b>Automatisches Modell</b>				
Automatische Rollenausrichtung vor dem Kleben	-	✓		
Automatische Positionierung von Rollentragarmen und Beschleunigungsarm	-	✓		
Motorisiertes Ein- und Ausfahren der Spreizkonen mit Expandierung durch Drehmoment	-	✓		
Sensoren für automatische Rollenbeschickung	-	✓		
<b>Versionen</b>				
Normale und symmetrische Konfigurationen zur mittigen Beschickung	✓	✓		
Integriertes Einzugwerk DSA 130	-	✓		
Freistehendes Einzugwerk DSA 130 oder 180 mit Bahnkantensteuerungen	✓	✓		
Motorisierte MEGTEC-Bahneinziehvorrichtung	-	✓		
Automatische Rollenausrichtung vor dem Kleben (Standardmodell)	✓	✓		
Automatisches Rollenzuführungssystem ROLLOAD®	-	✓		
Megaview-Bildschirm für Bedienung und Anzeige	-	✓		
Schnittstelle zur Druckmaschinensteuerung	✓	✓		
Tragende Seitenwände 100t	-	✓		
3 armige Rollenwechsler	-	✓		
Doppelabrollung	-	✓		
<b>Betriebsdaten</b>				
Maximale Lauf- und Klebegeschwindigkeit	12,7 m/s	12,7 m/s	2500 fpm	2500 fpm
Bahnbreiten	1020 mm	1020-1370 1530-1700 mm	40 "	40-54-60- 67 "
Maximaler Rollendurchmesser	1270 mm	1270 mm	50 "	50 "
Minimaler Rollendurchmesser für Klebung	550 mm	550 mm	22 "	22 "
Innendurchmesser der Rollenhülse	76 mm	76 mm	3 "	3 "
Maximales Rollengewicht	1000 daN	1585 daN	2200 lbs	3490 lbs
Standardmäßiger Spannungsbereich	10-40 daN	10-40 daN	22-88 lbs	22-88 lbs
Spannungsbereich bei Version mit integriertem Einzugwerk	-	5 -130 daN	-	11-290 lbs

Bewährte Leistung & Produktivität  
für den Zeitungs-, und Semi-commercialdruck



Der DLP hat seit seiner Markteinführung im Jahr 1995 in mehreren hundert Installationen seine hervorragende Leistung und seinen Wert unter Beweis gestellt. Dieser Rollenwechsler ist eine Weiterentwicklung des Modells DME, das mit über 2000 Installationen seit 1980 zum Industriestandard geworden ist. Im DLP sind bewährte Technologien mit einer breiten Palette von Merkmalen kombiniert. Das Standardmodell bietet extrem hohen Funktionswert. Auf Grund dieser Flexibilität kann der DLP vollständig die entsprechenden Druckanforderungen angepaßt werden.

The bottom line is process knowledge

# DLP

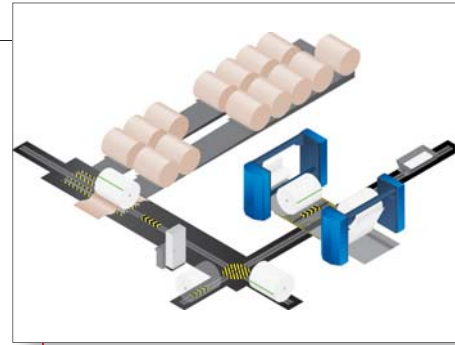
## Rollenwechsler mit fliegender klebung



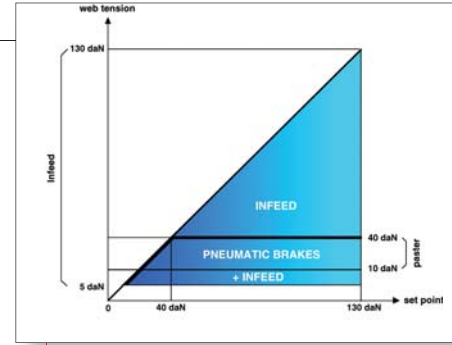
Der DLP verbindet erprobte Technik mit einem breiten Spektrum von Leistungsmerkmalen.



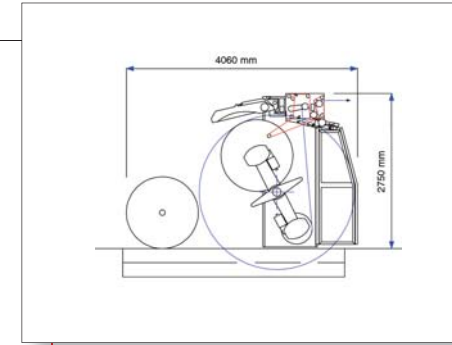
Bedienpult mit Sensorbildschirm für die Bedienung des Rollenwechslers, mit einer Bildschirmanzeige für Status, Fehlersuche, Betriebsdiagnose und Hilfe.



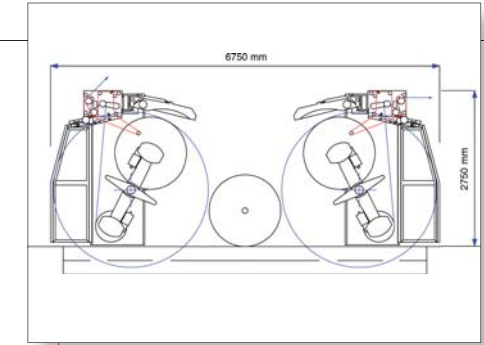
Mit dem optionalen automatisierten Rollenhandlungssystem ROLLOAD® ist bis zu 100 % vollautomatisches Arbeiten ohne Bedieneingriffe möglich.



Der Rollenwechsler und das DSA-Einzugwerk können gemeinsam gesteuert werden. Dadurch optimale Leistung.



Rollenwechsler DLP 2-50 mit integriertem Einzugwerk.



DLP-Rollenwechsler mit mittiger Beschickung.

### Leistungsvorzüge

- Nahezu keine vom Rollenwechsler verursachten Bahnrisse
- Schnelle und stabile Bahnspannungsregelung (Rollenmittelpunkt-Bremse)
- Hochgeschwindigkeitsbeschleunigung
- Individuelle Rollenausrichtung vor dem Kleben
- Kurze Papierbahnwege
- Schnelle Vorbereitung
- Reduzierte Makulatur und hohe Verfügbarkeit der Druckmaschine
- Einfache Vorbereitung für horizontale Klebung mit recyclebaren TABs
- Einfache Bedienung
- Berührungsbildschirm zeigt Status-, Diagnose- und Hilfebildschirme an
- Niedriger Wartungsaufwand
- Flexibilität hinsichtlich des Klebens von Rollen mit kleinem Durchmesser
- Wechsler kann als modulares Papierführungssystem ausgelegt werden
- Automatisierungsstufe beim Rollenwechsel bis zu völlig mannos

### Akzidenzdruck

Für 8- und 16-Seiten-Heatset-Druckmaschinen ist der DLP die ideale Basis für ein vollständiges Papierführungssystem, das automatische Rollenbeschickung, Einzugwerk ohne Antriebswelle und Bahnlaufregler umfassen kann.

### Zeitungsdruck

Der DLP 2-50 wird häufig für Mehrbahnenmaschinen im Zeitungsdruck gewählt. Die Integration eines kompakten Einzugwerks kann die Qualität Vierfarbdruck deutlich verbessern und Makulatur reduzieren. Erhältlich ist der DLP mit 2 oder 3 Armen, normaler und symmetrischer Anordnung für mittige Beschickung und tragenden Seitenwänden.

Der DLP 1000 ist eine Spezialversion des DLP 2-50 und wurde speziell für die Anforderungen schnell laufender Zeitungsdruckmaschinen einfacher Breite entwickelt und konfiguriert. Der DLP 1000 ist nur für die Bahnbreite 1020 mm (40") verfügbar und erlaubt die Nutzung von Rollen mit einem Gewicht von bis zu 1000 kg (2200 lbs), dem Maximalgewicht von Zeitungspapierrollen mit einem Durchmesser von 1270 mm (50") für den Zeitungsdruck einfacher Breite.

### Semi-commercial Heatset

Der DLP 2-50 ist die ideale Lösung für eine Produktion, in der Spannungsregelung in Akzidenz-Qualität ein Schlüssel zum Erfolg ist, was hohe Qualität und minimale Makulatur betrifft. Dazu kommt noch seine Fähigkeit, zur Verarbeitung hochgestrichener Papiere. Er lässt sich hervorragend mit dem DLP 1000 in gemischten Installationen kombinieren, bei denen eine Bahn mit einem Heatset-Trockner ausgestattet ist.

### Einfache Rollenbeschickung

Das motorisierte Ein- und Ausfahren der Spreizkonen macht Spannwellen überflüssig und trägt zur Verbesserung von Effizienz und Sicherheit des Betriebs bei. Die Rollen werden direkt vom Boden von den Armen aufgenommen - Hebezeug ist nicht erforderlich. Der minimale Rollendurchmesser zur Klebung von 550 mm (22") räumt bedeutende Flexibilität hinsichtlich der teilweisen Nutzung von Rollen ohne Umrollen oder besondere Handhabung ein. Normale und symmetrische Konfigurationen sind für die mittige Beschickung beim Zweibahnenbetrieb erhältlich. Das optionale automatische Rollenführungssystem ROLLOAD® ermöglicht den völlig mannos Rollenwechsel. Zu den Vorzügen des Einsatzes zählen reduzierter Makulaturanfall sowie höhere Effizienz und Sicherheit.

### Beschleunigung

Die Gurtbeschleunigung ermöglicht einfach und zuverlässig Klebegeschwindigkeiten bis 760 m/min (2500 fpm). Der DLP ist mit einem schmalen, für hohe Geschwindigkeiten ausgelegten Gurt ausgestattet. Die motorisierte Positionierung des Beschleunigungsarms erleichtert den Einsatz.

### Klebung

Für die Klebevorbereitung stehen die Alternativen horizontal, V oder W zur Auswahl. Die Klebeauslösung erfolgt über eine Fotozelle für recyclebare Black TABs. Kleben und Schneiden werden simultan unter Spannung durchgeführt. Eine konstant kurze Restfahne minimiert das Risiko, für Stopper im Falzapparat.

### SPS-Steuerung

Klebezyklus, Bahnspannung und Betrieb werden automatisch von einer SPS gesteuert. Betriebsdaten und Fehlermeldungen werden auf dem Bildschirm angezeigt. Wie alle MEGTEC Produkte kann der Wechsler in das Steuerungssystem der Druckmaschine eingebunden werden.

### Bedienerschnittstelle

Druckknöpfe mit den wichtigsten Funktionen befinden sich auf jedem Arm des Rollenwechslers. Das Bedienpult besitzt Druckknöpfe für alle erforderlichen Operationen sowie eine alphanumerische Anzeige. Das optionale MEGA-VIEW-Display bietet Zustandsanzeige, Fehlersuche, Wartungsdiagnose und Hilfebildschirme (Option). Ein optionales Datenpaket für Drucker- und Papiermanagement ist verfügbar.

### Rollenausrichtung

Die präzise Ausrichtung der neu eingelegten Rolle zur ablaufenden Bahn vor dem Kleben ist entscheidend zur Vermeidung überlappender Kanten, einer Hauptursache für Bahnrisse. Beim DLP gehört die motorisierte Ausrichtung der einzelnen Rolle zur Standardausstattung, darüber hinaus ist ebenfalls eine vollständig automatische Version erhältlich.

### Bahnlaufregler

Bahnlaufregler sind optional lieferbar und können für die Vorausrückung der Papierbahn mit den Seitenkanten des Rollenwechslers verbunden werden. Dadurch wird auch eine Gegenkorrektur zwischen der Seitenkante und dem Bahnlaufregler vermieden. CM-Bahnlaufregler gibt es als frei stehende Einheiten; sie können aber auch in MEGTEC-Rollenwechslern und Einzugwerken integriert werden.

### Stabile Spannung

Stabile Bahnspannung mit minimaler Abweichung wird durch die pneumatische Tänzerwalzeinheit mit Potentiometermessung gewährleistet. Die Spannung wird von der SPS geregelt, die die Rollenbremsen steuert, um die Tänzerwalze konstant in der richtigen Position zu halten. Die Rollenbremsen ermöglichen schnelle und stabile Spannungsregelung mit minimaler Abweichung, wodurch die Produktivität und Reduzierung der Makulatur verbessert wird. Die pneumatischen Doppelbremsen an jedem Arm stellen den optimalen Betrieb sicher und erfordern nur geringen Wartungsaufwand. Die Bahnspannungskonstanz wird zusätzlich durch die kurzen Papierbahnwege des DLP verbessert.

### Optionales Einzugwerk

Die Spannungsregelung beginnt am Rollenwechsler. MEGTEC-Wechsler und -Einzugwerke können zum Erzielen optimaler Leistung im Tandembetrieb gesteuert werden. Dies ermöglicht auch den Betrieb des Rollenwechslers mit geringerer Spannung, um die Spannungsabweichungen auf das Einzugwerk zu begrenzen (bei gleichzeitiger Reduzierung des Wartungsaufwands für die Bremsen).

DSA Einzugwerke ermöglichen Bahnspannungen, die viermal so stabil sind wie bei herkömmlichen Konzepten. Möglich wird die extrem stabile Bahnspannung von  $\pm 0,5$  daN (1,1 lbs) durch den Einsatz hochdynamischer Servosteuerungen und mechanischen Bauteilen mit geringer Trägheit, einer Doppeltänzerwalze und einer Anpreßwalze.

DSA Einzugwerke ohne Antriebswelle bieten schnelle und präzise Spannungsregelung von 5 daN (11 lbs). Zwei Versionen sind verfügbar:

- Die integrierte Version 130 daN (290 lbs) für DLP 2-50 kann die Gesamtlänge der Drucklinie um bis zu 2 m (6,5 ft) reduzieren.
- Die freistehenden Einheiten 130 daN (290 lbs) oder 180 daN (400 lbs) mit optionalen Bahnkantensteuerungen