

MP12 – MP14 – MP22 – MP24

Sbobinatore ad incollaggio a volo

MP12 – MP14 – MP22 – MP24

Sbobinatore ad incollaggio a volo



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

Fevrier 2009 - 00

| Caratteristiche del modello standard | MP 12 1000 | MP 12 1700 | MP 14 1700 | MP 22 1700 | MP 24 1700 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------|-----------------------------------------|---------------|
| Velocità massima di corsa e incollaggio | 14,5 m/s (2850 fpm) | | | 14,5 m/s (2850 fpm) | |
| Peso massimo della bobina | 1000 kg (2200 lbs) | | | 1700 kg (3750 lbs) | |
| Diametro massimo della bobina | 1270 mm (50 pollici) | | | 1270 mm (50 pollici) | |
| Diametro minimo di incollaggio | 450 mm (18 pollici) | | | 450 mm (18 pollici) | |
| Larghezza massima del nastro | 1020 mm (40 pollici) | 1020 mm (40 pollici) | | 1280 o 1720 mm (50,5 o 67,5 pollici) | |
| Sbobinatore ad incollaggio a volo a 2 bracci con bracci bobina separati motorizzati su telaio a torretta | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| 4 mozzi del mandrino pneumatici per Ø 76 mm (3") | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Accelerazione del mandrino della nuova bobina | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Aggiunta di coppia sulla bobina di svolgimento prima dell'incollaggio, avvolgimento della coda e rimozione delle pieghe | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Trasmissione a 2 quadranti con freni pneumatici su ogni braccio per il controllo della tensione del nastro dal mandrino della bobina | ✓ | ✓ | | ✓ | |
| Trasmissione a 4 quadranti con motori CS per il controllo della tensione del nastro dal mandrino della bobina | | | ✓ | | ✓ |
| Freni pneumatici per E-stop | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Regolazione registro laterale $\pm 7/8"$ (20 mm) | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Braccio di incollaggio con coltello attivato pneumatico e rullo di gomma, taglio e incollaggio simultanei sotto tensione | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Caricamento della bobina direttamente dal pavimento sui bracci divisi, caricamento e scaricamento sullo stesso lato | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Foratura per sistema di passaggio del nastro OEM | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Controllo e regolazione da automa (PLC), controllo a distanza per registro laterale e tensione del nastro | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| I telai indipendenti, l'assemblaggio, il pre-cablaggio, la pre-tubazione e il collaudo completi ne facilitano l'installazione | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Versioni/Opzioni | | | | | |
| Configurazioni normale e simmetrica per il caricamento centrale | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Telai a struttura portante | - | - | ○ | - | ○ |
| Pacchetto tenditore heat-set | - | ○ | ○ | - | - |
| Pacchetto tenditore cold-set | - | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Allineamento bordi automatico | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Controllo registro laterale automatico | - | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Dispositivo di passaggio del nastro motorizzato MEGTEC | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Interfaccia di caricamento bobine automatico ARL | - | - | ○ | - | ○ |
| Comunicazione con la rotativa | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

UPM supporta lo sviluppo MEGTEC con carta

Prestazioni elevate ad alte velocità per la stampa di giornali



Gli sbobinatori ad incollaggio a volo MEGTEC® MP12, MP14, MP22 e MP24 sono il fulcro di una nuova generazione altamente modulare di sbobinatori ad incollaggio a volo guidati da mandrino a elevate prestazioni, progettati per rotative multinastro a larghezza singola e doppia ad alta produzione. La progettazione compatta e l'altezza più bassa possibile sono l'ideale per soddisfare i requisiti di spazio limitato, in particolare nella stampa di giornali.

La prima cifra nel nome MP indica l'applicazione:
1 per larghezza singola e 2 per larghezza doppia.

La seconda cifra indica l'accelerazione e il controllo di tensione del nastro:
2 rappresenta la trasmissione a 2 quadranti con freni pneumatici e
4 indica la trasmissione a 4 quadranti con controllo di tensione del nastro tramite motore.

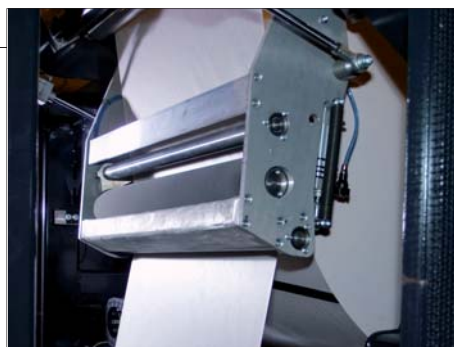
The bottom line is process knowledge

MP12 – MP14 – MP22 – MP24

Sbobinatore ad incollaggio a volo



L'accelerazione del mandrino è standard per tutti i modelli MP. Ciò consente una semplice tensione durante la preparazione dell'incollaggio.



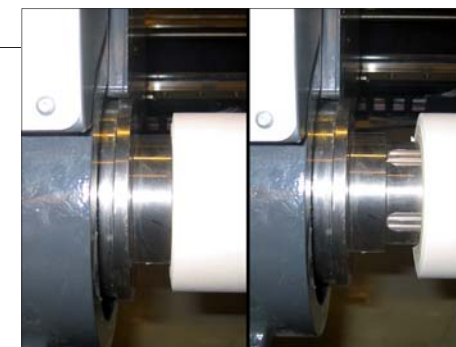
Molti componenti sono identici o modulari su tutti i modelli MP, con una massima funzionalità a costi di investimento minimi per il cliente



Trasmissione meccanica unica con alberi scanalati per modularità a design alto tra sistemi a trasmissione a 2 quadranti e 4 quadranti



I bracci separati motorizzati sono standard su tutti i modelli MP 12 – MP 24.



Un dispositivo di rilevamento speciale garantisce l'inserimento dei mozzi nel mandrino in qualsiasi momento stabilito.



Progettazione moderna e compatta e altezza della macchina molto ridotta per il montaggio in tutti gli interrati di stampa esistenti.

I vantaggi delle prestazioni

- Funzionamento ad alta velocità
- Tensione del nastro precisa con valore minimo basso
- Dimensioni compatte ideali per soddisfare i requisiti di spazio limitato
- Design a bracci separati per caricare contemporaneamente due bobine di larghezza diversa
- Mozzi del mandrino per un caricamento semplice
- Opzione di caricamento bobina automatico
- Eliminazione effettiva delle rotture del nastro causate dallo sbobinatore ad incollaggio
- Accelerazione dal mandrino della nuova bobina
- Controllo rapido e stabile della tensione del nastro (frenaggio dal mandrino)
- Riavvolgimento della coda e rimozione delle pieghe
- Opzione trasmissione a 4 quadranti
- Semplicissima preparazione dell'incollaggio - nastro diritto continuo
- Versioni per Coldset e semi-commerciale
- Opzioni tenditore heatset/coldset
- Funzionamento semplice, altamente automatizzato
- Affidabile e ridotta manutenzione

Progettazione intelligente - Risparmio di risorse e sicurezza futura

Il nuovo sviluppo di elettronica ad alte prestazioni da un lato e l'aumento dei prezzi delle materie prime dall'altro richiedono pensieri diversi, quando si sviluppa una macchina che diventerà il nuovo prodotto di riferimento per il settore dei giornali.

La progettazione unica del telaio unisce la massima forza con un peso significativamente ridotto che implica un minor impiego di acciaio. D'altro lato, la più recente tecnologia di trasmissione e controllo garantisce prestazioni ottimali.

I dettagli studiati accuratamente dimostrano che la progettazione e la produzione di sbobinatori ad incollaggio sono la specialità di MEGTEC.

La serie MP è stata progettata, sviluppata, prodotta e testata su prototipi utilizzando il portafoglio completo di strumenti DFSS (Design For Six Sigma). Sono stati intervistati gli stampatori e le funzioni di qualità richieste sono state implementate attentamente. L'esperienza di MEGTEC e i requisiti indicati da utenti finali e produttori di rotative costituiscono le basi per una specifica accurata delle serie di sbobinatori ad incollaggio MP.

Configurazioni

Sono disponibili diverse configurazioni. Nella stampa di giornali multinastro, gli sbobinatori ad incollaggio sono generalmente installati nell'interrato, sotto le unità di stampa.

La progettazione compatta, senza albero di trasmissione, riduce la lunghezza del sistema ed è perfettamente adatta per installazioni a 4 torri alte con breve distanza tra le torri.

Progettazione a bracci separati

Ergonomia e intuitività sono i due fattori fondamentali considerati nella progettazione degli sbobinatori ad incollaggio MP. La larghezza della bobina può essere adattata alla larghezza di stampa della rotativa sono disponibili dimensioni massime fino a 1720 mm (68"). Su ogni lato di un telaio a torretta sono posizionati due bracci porta bobine motorizzati che possono essere spostati lateralmente mediante controlli lineari, indipendentemente dalla posizione dell'altra bobina. In questo modo è possibile caricare contemporaneamente sulla macchina due bobine di larghezza differente.

Inoltre, questa procedura consente di adeguarsi alle larghezze dell'altra bobina agevolmente e rapidamente, senza dover prima rimuovere entrambe le bobine e regolare la posizione del braccio.

Facile caricamento della bobina

Le bobine possono essere caricate direttamente dal livello del pavimento sui bracci. I mozzi completamente automatici migliorano l'efficienza operativa e la sicurezza. Il caricamento è controllato automaticamente o tramite un pulsante per l'inserimento del mozzo con serraggio automatico al termine dell'inserimento. I mozzi sono bloccati positivamente nel mandrino e non devono essere riserrati durante il funzionamento, anche dopo un arresto di emergenza. Come ulteriore misura di sicurezza, il blocco non sarà rilasciato neanche nei casi di interruzione dell'alimentazione dell'energia elettrica o dell'aria compressa.

Un dispositivo di rilevamento speciale garantisce l'inserimento dei mozzi nel mandrino in qualsiasi momento stabilito.

Il diametro minimo della bobina ridotto per l'incollaggio di 450 mm (18") consente una notevole flessibilità nella gestione delle bobine parziali senza richiedere particolare movimentazione. Sono disponibili configurazioni normali e simmetriche per il caricamento centrale a doppio nastro. Su molti modelli MO l'opzione ARL (Auto Roll Loading, caricamento automatico della bobina) crea l'interfaccia con lo sbobinatore ad incollaggio grazie a un sistema di caricamento automatico della bobina e consente di caricare nuove bobine e scaricare i mozzi o i bobinotti – 100% senza assistenza dell'operatore. Il sistema di movimentazione della bobina opzionale MEGTEC ROLLOAD® fornisce tutte le funzioni di movimentazione della bobina, dalla preparazione presso una stazione di svolgimento centrale allo sbobinatore ad incollaggio ed è disponibile in diversi livelli di automazione. I vantaggi da ciò derivanti comprendono la riduzione degli scarti di carta, una maggiore efficienza e un aumento della sicurezza.

Accelerazione del mandrino per una maggiore efficienza di incollaggio

Tutti i modelli MP dispongono dell'accelerazione del mandrino. La nuova bobina è accelerata da un motore a corrente alternata sul centro della bobina. Questo processo migliora il controllo ed elimina il contatto con la superficie della carta e potenziali danni. La preparazione dell'incollaggio continuo diritto è semplice, evita la creazione di tasche d'aria e offre una gestione migliore delle bobine danneggiate o ovalizzate. Una coda di lunghezza breve e regolabile costante minimizza i potenziali inceppamenti della piegatrice. Come opzione, la nuova bobina viene allineata automaticamente sul lato dell'operatore.

MP 12 e MP 22: Accelerazione del mandrino a 2 quadranti e frenaggio

Due motori di accelerazione standard sono posizionati all'esterno della torretta nel telaio della macchina e guidano le bobine attraverso una trasmissione meccanica brevettata. Le nuove bobine vengono accelerate per raggiungere la velocità richiesta per l'incollaggio. Contemporaneamente viene guidato il bobinotto di svolgimento per mantenere al minimo la tensione del nastro anche a velocità di produzione elevate. Questa tecnologia consente inoltre di riavvolgere i bobinotti dopo l'incollaggio e di rimuovere le pieghe durante il lavaggio del caucciù.

MP 14 e MP 24: Accelerazione del mandrino a 4 quadranti e frenaggio

Il frenaggio dal mandrino tramite i motori a 4 quadranti sostituisce i freni a disco pneumatici tradizionali.

I motori CA con controllo del flusso vettoriale costituiscono un sistema di trasmissione e frenaggio ad alta sensibilità per il controllo della tensione. Ciò offre una tensione del nastro costante indipendentemente dalle variazioni di velocità della rotativa.

La tensione del nastro stabile è garantita dal gruppo di rulli compensatori con controllo della retroazione. La tensione è gestita da un automa (PLC) che controlla i motori a quattro quadranti per mantenere il rullo compensatore in costante compensazione.

Ulteriori vantaggi sono manutenzione e livello di rumorosità ridotti. I freni pneumatici separati prevengono la rotazione della bobina durante la preparazione dell'incollaggio e, se necessario, forniscono una coppia aggiuntiva durante un arresto di emergenza.

Controllo dall'automa (PLC) e interfaccia operatore

Tutte le sequenze della macchina sono controllate da un automa (PLC) integrato nel sistema di trasmissione. Le spie e i pulsanti sono raggruppati logicamente e il display visivo fornisce all'operatore le informazioni sullo stato della macchina. Il pannello operatore dispone di comandi da schermo tattile per l'impostazione dello sbobinatore ad incollaggio con un display per le schermate di stato, rilevamento dei guasti, diagnostica di servizio e guida. Pulsanti di funzione a tastiera sono disponibili sul telaio laterale della macchina. Come tutti i prodotti MEGTEC, lo sbobinatore ad incollaggio può essere integrato nei sistemi di controllo delle rotative. L'integrazione dello sbobinatore ad incollaggio nel sistema di passaggio del nastro è disponibile per la maggior parte dei tipi di rotativa.

Versioni tenditore

Il controllo della tensione inizia dallo sbobinatore ad incollaggio. È possibile controllare gli sbobinatori ad incollaggio MEGTEC con tenditore integrato per prestazioni ottimali. Ciò consente allo sbobinatore di funzionare a bassa tensione per limitare le variazioni di tensione elaborate dal tenditore. La tensione estremamente stabile del tenditore integrato è resa possibile dall'utilizzo di una meccanica altamente dinamica nonché di elementi elettronici e offre un controllo della tensione rapido e preciso anche con valori molto bassi. Sono disponibili pacchetti speciali per applicazioni Coldset e Heatset.