

# DLC 3200

## Rollenwechsler mit fliegender klebung

# DLC 3200

## 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

Sequa GmbH & Co.  
**MEGTEC Systems KG**  
 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: +91-20-662033-70 (71,72)

### Japan

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

### Australia

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

**www.megtec.com**

Juin 2007 - 00

### Standardlieferungumfang & Merkmale

- Fliegender 2-armiger Rollenwechsler
- Rollenbeschleunigung und -abbremung mit Vierquadrantenmotor
- Überwachung und Regelung durch SPS
- WEBVIEW + Interface zur Kommunikation mit der Druckmaschine
- Rollenbeschickung direkt vom Boden in die Tragarme
- Automatische Positionierung der Tragarme
- Auto. Rollenausricht. vor Kleben
- Normale und symmetrische Aufstellung zur zentralen Beschickung
- MEGTEC Einfädelsystem oder Vorbereitung für OEM-Einfädelgerät (nur Bohrungen)
- Manuelle Einstellung der Kippwalze für unrunde Papierrollen
- Vollständig montiert, vorverkabelt, vorverrohrt und getestet
- Schränke und Türen sind in der Farbe der Druckmaschine lackiert

### Versionen gegen Mehrpreis

- Geteilte Tragarme
- Tragende Seitenwände (max. 100 t)
- Fernbedienung für Seitenkantenausrichtung, Bahnspannung und Bremse
- WEBCOM (WEBVIEW + Interface zur Kommunikation mit der Druckmasch.)
- Integriertes DSA Einzugswerk
- Automatisches Papierzuführungssystem ROLLOAD
- Papierdaten-Managementsystem QUALIROLL

### Technische Daten

|   |                         |            |
|---|-------------------------|------------|
| Max. Rollengewicht                        | 3200 daN                | 7190 lbs   |
| Maximale Lauf- und Klebegeschwindigkeit   | 17 m/s                  | 3350 fpm   |
| Min. Klebegeschwindigkeit                 | 0,83 m/s                | 165 fpm    |
| Seitenkantenverstellung                   | ± 20 mm                 | ± 7/8 "    |
| Maximaler Rollendurchmesser Ø             | 1300 mm                 | 51 "       |
| Minimaler Rollendurchmesser Ø für Klebung | 500 mm                  | 20 "       |
| Min. Rollenbreite für Klebung             | 250 mm                  | 10 "       |
| Innendurchmesser der Rollenhülse Ø        | 76 mm                   | 3 "        |
| Standardmäßiger Spannungsbereich          | 5-30 daN                | 11-67 lbs  |
| Optionaler Bahnspannungsbereich:          | 120 daN/m               | 307 lbs/in |
| Geschwindigkeitsverzögerung bei Nothalt   | 100 m/mn/s              | 330 fpm/s  |
| Papierflächengewichtsbereich              | 37-150 g/m <sup>2</sup> | 25-100 lbs |
| Bahnbreite                                | 1530-1700-2080 mm       | 60-67-82 " |

Hochleistungs-Papierzuführungssystem  
 für den Akzidenzdruck



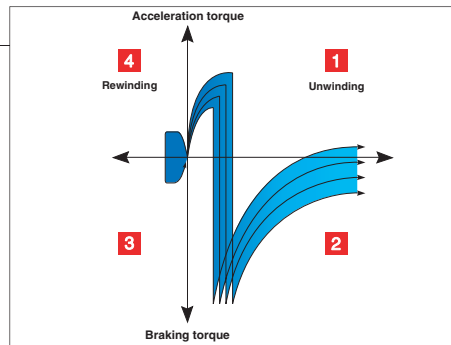
Der komplett überarbeitete DLC setzt einmal mehr durch seine Leistung den Industriestandard. 1991 hat der DLC den Referenzwert auf 15 m/s gesetzt und für das Jahr 2000 wurde dieser Wert auf 17 m/s erhöht. Außerdem wurde das maximale Rollengewicht auf 3,2 Tonnen gesteigert. Dieses neue Modell wurde speziell so entwickelt, dass es zur neuen Generation von Hochleistungs-Akzidenzdruckmaschinen mit Bahnbreiten von 1530-2080 mm völlig kompatibel ist. Der Rollenwechsler kann durch Hinzufügen der folgenden Komponenten zu einem umfassenden Untersystem zur Papierzuführung ausgebaut werden : Angebundenes Einzugswerk, Bahnlaufregler, Automatische, bedienerlose Rollenbeschickung.

# DLC 3200

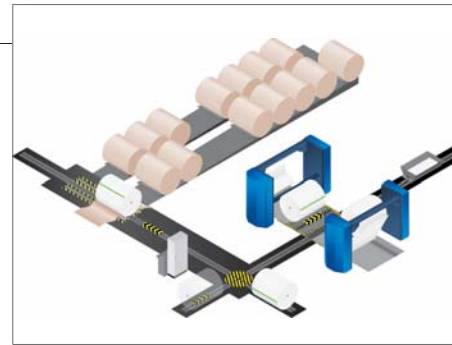
## Rollenwechsler mit fliegender klebung



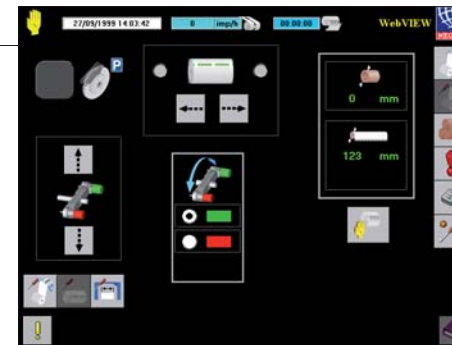
DLC 3200 mit DSA Einzugwerk, Bahnlaufreglern und automatisierter ROLLOAD Beschickung.



Kombiniertes System für Kernantrieb und Kernbremsung für das Abrollen und Aufrollen.



Mit dem automatisierten Rollenführungssystem ROLLOAD ist bei der Rollenbeschickung und -beladung ohne Bedieneingriff möglich.



Der Touch-Screen bietet dem Bediener eine einfache Steuerung und einen schnellen Zugriff auf Informationen.



DLC 3200 Rollenwechsler.



Bildschirm

### Leistungsmerkmale

- Reduzierter Makulaturanfall und hohe Verfügbarkeit der Druckmaschine
- Extrem schnelle Bahnspannungsregelung reduziert den Makulaturanfall
- Nahezu keine vom Rollenwechsler verursachten Bahnrisse
- Sehr niedrige Einziehspannung verhindert Bahnrisse
- Bessere Verarbeitung von beschädigten und deformierten Rollen
- Flexibilität durch Kleben bei kleinen Rollendurchmessern
- Einfache und schnelle Klebevorbereitung
- Kurze Papierbahnwege
- Schnelle Einrichtung
- Niedriger Wartungsaufwand
- Automatisierungsstufe beim Rollenwechsel bis zu „100% bedienerlosem Betrieb“
- Geteilte Tragarme

### Komplett überarbeitete Konstruktion :

Bei der konstruktiven und fertigungstechnischen Überarbeitung nutzen wir unsere bei Anwendern gewonnenen Erfahrungen sowie die Verfügbarkeit neuer Technologien aus, um diese bis ins Detail umzusetzen. Die wichtigsten Verbesserungen sind :

- Erhöhte Lebensdauer und erhöhte Leistung der Spreizkonen
- Schnellere Beschleunigung
- Präzisere Bahnspannungsregelung
- Niedrige Bahneinziehspannung von  $3 \text{ daN} \pm 1 \text{ daN}$
- Hohe Schwingungsdämpfung
- Reduzierter Wartungsaufwand

Ein extrem hoher Grad der Automation, der für Druckereien mit höchster Produktivität notwendig ist, gehört nun zur Standardausstattung.

### Optimale Bahnspannungsregelung

Die neuen Wechselstrommotoren mit Vierquadranten-Regelung sind sehr schnell reagierende Systeme zum Beschleunigen und Abbremsen und erreichen dadurch eine 10 mal schnellere Bahnspannungsregelung als konventionelle Systeme. Dies führt zu einer konstanteren Bahnspannung, die von Änderungen der Druckmaschinengeschwindigkeit unabhängig ist. Die Wiederaufwicklung der Restrolle ist eine weitere Funktion.

Stabile Bahnspannung wird durch die pneumatische Tänzerwalzenbaugruppe mit Potentiometermessung gewährleistet. Die Spannung wird von einer SPS geregelt, die die Vier-Quadrantenmotoren so steuert, daß die Tänzerwalze konstant in der richtigen Position gehalten wird. Das Bahnspannungsverhalten wird durch die kurzen Papierbahnwege des DLC zusätzlich verbessert.

Die Rollenabbremmung im Rollenmittelpunkt ersetzt das klassische pneumatische Scheibenbremssystem. Weitere Vorzüge sind geringerer Wartungsaufwand und niedrigerer Geräuschpegel. Zusätzliche elektrische Bremsen verhindern ein Drehen der Rolle bei der Klebevorbereitung und erzeugen, falls nötig, im Falle eines Nothalts zusätzliches Drehmoment.

Die Rollenbeschleunigung im Rollenmittelpunkt verbessert die Regelung und verhindert den Kontakt mit der Papieroberfläche. Außerdem ermöglicht sie eine bessere Handhabung beschädigter und deformierter Rollen und vereinfacht die Klebevorbereitung.

### Mühevolle Rollenbeschickung

Der Rollenwechsler DLC 3200 arbeitet mit vielen unterschiedlichen Konfigurationen von Rollenladesystemen zusammen (manuelle bis vollautomatische Systeme).

Vollautomatische Spreizkonen verbessern Effizienz und Sicherheit des Betriebes. Für die Rollenaufnahme erfolgt das Einfahren der Spreizkonen mittels Drucktaster. Danach werden die Spannbacken automatisch ausgefahren. Die Rolle wird mittels Spannbacken auf den Spreizkonen gespannt. Dabei wird ein Lösen der Rolle während des Betriebs - auch nach einem Notstop - vermieden. Dieses Prinzip garantiert absolute Sicherheit auch bei Ausfall der Druckluft- oder Stromversorgung.

Das optionale automatische Papierführungssystem ROLLOAD® ermöglicht einen Rollenwechsel bis zu „100% bedienerlosem Betrieb“. Zu den Vorzügen des Betriebs zählen reduzierter Makulaturanfall sowie höhere Effizienz und Sicherheit.

### Steuerung

Klebezyklen, Spannungsregelung und Laufbetrieb werden automatisch von einer SPS gesteuert. Betriebsdaten und Fehlermeldungen werden auf dem Bildschirm angezeigt. Wie alle MEGTEC Weblin Produkte kann der Rollenwechsler in die Maschinensteuerung der Drucklinie integriert werden. Ein Papierdaten-Managementsystem ist ebenfalls erhältlich.

### Klebung

Der gerade durchgehende Kleber kann einfach vorbereitet werden. Die Klebevorbereitung kann entweder horizontal und durchgehend oder in V oder W-Form erfolgen. Das Erkennungssystem setzt eine Fotozelle und Schwarzetiketten ein. Kleben und Schneiden werden simultan unter Spannung mit einer konstant kurzen Restfahne durchgeführt, um Probleme im Falzapparat weitestgehend zu verhindern.

### Rollenausrichtung

Die präzise Ausrichtung der neu eingelegten Rolle zur laufenden Bahn vor dem Kleben ist entscheidend zur Vermeidung überlappender Kanten, einer der Hauptursachen für Bahnrisse. Beim DLC 3200 gehört die automatische Ausrichtung der neuen Rolle zur Standardausstattung.

### Bahnlaufregler

Bahnlaufregler sind (optional mit angebotenen oder freistehenden Einzugwerken) lieferbar und können für die Vor-Ausrichtung der Papierbahn mit der Seitenkantenausrichtung des Rollenwechslers verbunden werden. Dadurch wird auch eine Gegenkorrektur zwischen der Seitenkante und dem Bahnlaufregler vermieden.

### Einzugwerkversionen

Die Spannungsregelung beginnt am Rollenwechsler. Der DLC 3200 und DSA-Einziehwerk können zum Erzielen optimaler Leistung im Tandembetrieb gesteuert werden. Dies ermöglicht den Betrieb des Rollenwechslers mit geringer Spannung, um die Reaktion auf Spannungsabweichungen am Einziehwerk zu begrenzen. Die extrem stabile Bahnspannung des DSA - Einziehwerks von  $\pm 0,5 \text{ daN}$  (1,1 lbs) wird durch den Einsatz hochdynamische Servoantriebe und mechanischen Bauteilen mit geringer Trägheit, Tänzerwalze und einer Anpresswalze erreicht.

Angebundene oder freistehende DSA Einziehwerke ohne Antriebswelle bieten schnelle und präzise Spannungsregelung von  $5 \text{ daN}$  (11 lbs) bis zu  $180 \text{ daN/m}$  (400 lbs) mit optionalen Bahnlaufreglern.

Ein weiteres Hochleistungsmodell (DLC 2100) für Akzidenz- und Zeitungsdruckmaschinen und Rollengewichte bis zu 2,1 Tonnen (4624 lbs) und Rollenbreite bis zu 1700 mm ist erhältlich.