

# DLP

## Desbobinador con empalme al vuelo

# DLP

## Desbobinador con empalme al vuelo



### 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)

Abril 2008 - 00

### Características estándares del DLP

	DLP1000	DLP 2-50
Desbobinador de 2 brazos	✓	✓
Control de la tensión mediante autómatas programables con brazo neumático y compensador	✓	✓
Frenos neumáticos en cada brazo con control de la tensión de la banda por el eje de la bobina	✓	✓
Aceleración de alta velocidad mediante correa única	✓	✓
Posicionamiento del brazo de aceleración motorizado	✓	✓
Alineamiento motorizado de cada bobina antes del empalme	✓	✓
Ajuste lateral $\pm 20$ mm (7/8")	✓	✓
Un brazo de empalme con cuchilla y rodillo neumáticos	✓	✓
Carga de las bobinas directamente desde el suelo en los brazos portabobinas	✓	✓
Carga y descarga en el mismo lado	✓	✓

### Opciones de guiado mediante conos:

Introducción motorizada de conos y expansión manual	✓	✓
Introducción motorizada de conos y expansión automática	✓	✓
Control y regulación mediante autómatas programables	✓	✓
Pantalla alfanumérica y panel de control local con botones pulsadores	✓	✓
Control remoto del margen, tensión de la banda y frenos	✓	✓
Bastidores independientes (no es una estructura autoportante)	✓	✓

### Modelo automático

Alineamiento automático de las bobinas antes de realizar el empalme	-	✓
Posicionamiento automático de los brazos de empalme y el brazo de aceleración	-	✓
Introducción motorizada de los conos y expansión automática	-	✓
Células de detección eje bobinas en los brazos para la carga automática	-	✓

### Versiones

Configuraciones normal y simétrica para carga central	✓	✓
Tensor integrado DSA 130	-	✓
Tensor independiente DSA 130 o 180 con guías laterales de la banda	✓	✓
Dispositivo motorizado de introducción de la banda MEGTEC	-	✓
Alineamiento automático de las bobinas antes de realizar el empalme (modelo estándar)	✓	✓
Sistema de mantenimiento automatizado de bobinas ROLLOAD®	-	✓
Mando y visualización mediante Megaview	-	✓
Comunicación con la rotativa	✓	✓
Estructura autoportante 100T	-	✓
3 brazos portabobinas	-	✓
Doble desarrollo	-	✓

### Especificaciones de funcionamiento

	DLP 1000	DLP 2-50	DLP 1000	DLP 2-50
Velocidad máxima de funcionamiento y de empalme	12,7 m/s	12,7 m/s	2500 fpm	2500 fpm
Anchos estándar	1020 mm	1020-1370 1530-1700 mm	40 "	40-54-60- 67 "
diam. máx. bobina	1270 mm	1270 mm	50 "	50 "
diam. mínimo de las bobinas para empalme	550 mm	550 mm	22 "	22 "
diam. mandril bobinas	76 mm	76 mm	3 "	3 "
Peso máximo de las bobinas	1000 daN	1585 daN	2200 lbs	3490 lbs
Rango estándar de tensión	10-40 daN	10-40 daN	22-88 lbs	22-88 lbs

Rendimiento y productividad probados para periódicos y semicomerciales



Desde que salió al mercado en 1995, el DLP ha demostrado un rendimiento y unas prestaciones excelentes en cientos de instalaciones. Este desbobinador es el resultado de la evolución del DME, que ha sido el estándar del sector desde 1980, presente en más de 2.000 instalaciones. El DLP combina tecnologías probadas con una amplia gama de prestaciones. El modelo estándar ofrece una gran funcionalidad, y esta flexibilidad permite que el DLP se adapte de forma total a la más amplia gama de entornos de impresión.

The bottom line is process knowledge

# DLP

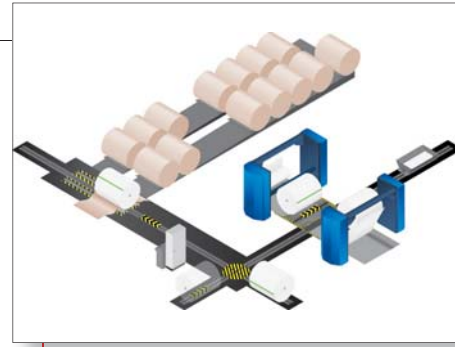
## Desbobinador con empalme al vuelo



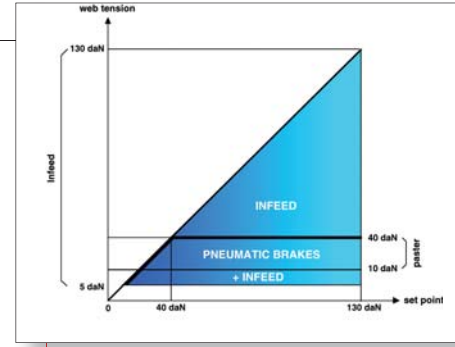
El DLP combina nuestras tecnologías probadas con una amplia variedad de características.



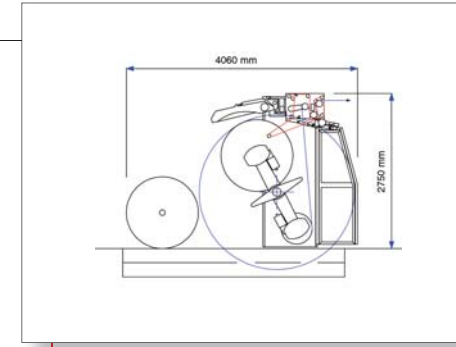
Panel de control del operador para ajustar el desbobinador con un monitor que permite ver el estado del mismo, los errores que se produzcan, el diagnóstico de funcionamiento y las pantallas de ayuda.



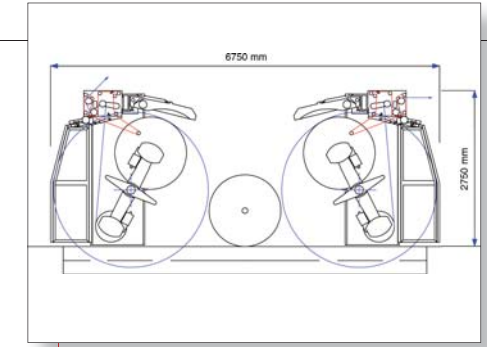
Un sistema opcional de mantenimiento automatizado de ROLLOAD® permite que se evite totalmente la intervención del operador.



El desbobinador y el tensor DSA se pueden controlar en tándem para conseguir un rendimiento mejor.



DLP 2-50 con tensor integrado.



DLPs duales con carga central.

### Ventajas

- Eliminación virtual de las roturas de papel ocasionadas por el desbobinador
- Control de la tensión de la banda rápido y estable (freno por eje)
- Aceleración de alta velocidad
- Alineamiento de cada bobina antes del empalme
- Recorrido de papel mínimo
- Rápida puesta a punto
- Mínimo desperdicio de papel y mayor disponibilidad de la rotativa
- Preparación simplificada del empalme con etiquetas biodegradables
- Funcionamiento sencillo
- Panel de control con pantallas de estado, diagnósticos y ayuda
- Escaso mantenimiento
- Flexibilidad para empalmar bobinas de diámetro reducido
- El desbobinador se puede configurar como un sistema de alimentación de papel modular
- Diferentes niveles de automatización para cambio de las bobinas incluyendo «ausencia total del operador»

### Rotativas comerciales

Para las rotativas heatset de 8 y 16 páginas, el DLP constituye una base ideal para un sistema completo de alimentación de papel que puede incluir la carga automática de las bobinas, el tensor sin arrastre mecánico y las guías laterales de la banda.

### Rotativas de periódicos

El DLP 2-50 es una elección frecuente para las aplicaciones de periódicos de varias bandas.

La integración de un tensor compacto permite mejorar significativamente la calidad de impresión a cuatro colores y reducir el desperdicio de papel. Está disponible con 2 o 3 brazos, en disposición normal y simétrica para carga central, y con estructura autoportante.

El DLP 1000 es una versión especial del DLP 2-50 y ha sido diseñado y configurado para cumplir exactamente con los requisitos de las rotativas de periódicos de alta velocidad y ancho simple. El DLP 1000 se encuentra disponible en un ancho de banda de 1020 mm (40 pulgadas solamente) y permite trabajar con bobinas de hasta 1000 Kg (2200 libras), es el peso máximo de las bobinas para periódicos con un diámetro de 1270 mm (50 pulgadas) en la impresión de periódicos en ancho simple.

### Rotativas heatset semicomerciales

El DLP 2-50 es la solución idónea para producción en los entornos donde el control de la tensión resulta esencial para obtener una alta calidad y un mínimo desperdicio del papel, además de su capacidad para manejar papel estucado.

Se combina perfectamente con instalaciones mezcladas de DLP 1000 en las que una banda va equipada con un horno heatset.

### Tensión estable

Gracias al conjunto de rodillo compensador neumático con medición mediante potenciómetro se garantiza la tensión estable de la banda con variaciones mínimas. La tensión está gestionada por el autómata programable, que controla los frenos de eje para mantener el rodillo compensador constantemente equilibrado. El sistema de frenado de eje ofrece un control de la tensión rápido y estable con unas variaciones mínimas que permiten mejorar la productividad y reducir el desperdicio de papel. Los frenos neumáticos duales de cada brazo garantizan un óptimo funcionamiento y precisan escaso mantenimiento.

El control de la tensión se ve favorecido por los menores recorridos de papel del DLP.

### Aceleración

La aceleración mediante correa aporta simplicidad y fiabilidad a velocidades de empalme hasta 760 m/min (2500 fpm). El DLP tiene una única correa estrecha de alta velocidad con posicionamiento motorizado del brazo de aceleración, lo que facilita su uso.

### Empalme

El patrón de empalme puede ser recto, en V o en W. El sistema de detección utiliza una célula fotoeléctrica con etiquetas negras biodegradables. El proceso de empalme y corte se realiza de forma simultánea manteniendo la tensión. Una longitud de cola de empalme constante reduce los atascos potenciales de la plegadora.

### Alineamiento de las bobinas

El alineamiento preciso, previo al empalme, de la bobina entrante con la banda en movimiento resulta esencial para evitar la superposición de los bordes, lo que puede constituir una causa importante de roturas de la banda. En el DLP, el alineamiento individual motorizado de cada bobina es estándar del equipo, y también está disponible una versión completamente automatizada.

### Guías de banda

Las guías de banda están disponibles opcionalmente y se pueden conectar con el control de margen del desbobinador para ofrecer un prealineamiento de la banda. Esto también evita cualquier incorrección entre el margen y la guía de banda. Las guías de banda CM están disponibles como unidades independientes o se pueden integrar con los desbobinadores y tensores de MEGTEC.

### Carga fácil de las bobinas

La inserción motorizada de conos elimina los ejes de bobinas con el fin de mejorar la eficacia y la seguridad de funcionamiento. La carga de las bobinas se realiza directamente desde el suelo en los brazos portabobinas y no se precisa elevador.

El reducido diámetro mínimo necesario para realizar el empalme (de 550 mm, 22") aporta una gran flexibilidad, ya que permite utilizar bobinas parcialmente usadas sin tener que realizar el rebobinado ni ninguna manipulación especial. Para la carga central de doble banda están disponibles la configuración normal y la simétrica.

El sistema de mantenimiento automática de bobinas ROLLOAD® opcional permite el cambio de las bobinas «con ausencia total del operador». Entre las ventajas del funcionamiento se encuentran la reducción del desperdicio de papel y un mayor grado de eficacia y de seguridad.

### Control mediante autómata programable

Los ciclos de desbobinado, tensión y empalme se gestionan automáticamente mediante un autómata programable. En la pantalla de supervisión se visualizan el estado del funcionamiento, la detección de anomalías y la ayuda de diagnósticos de servicio. Como el resto de los productos MEGTEC, el desbobinador puede integrarse en el sistema de control de la rotativa.

### Interfaz del operador

Los botones de las funciones más importantes están duplicados en cada uno de los brazos del desbobinador. El panel del operador tiene un panel de control local con botones pulsadores para todos los funcionamientos y una pantalla alfanumérica. La pantalla del MEGAVIEW opcional muestra el estado, los errores, el diagnóstico de servicio y la ayuda (opcional).

Existe un paquete opcional de datos para la gestión del papel y la rotativa.

### Tensor opcional

El control de la tensión de la banda se inicia en el desbobinador. Los desbobinadores y los tensores MEGTEC pueden controlarse en tándem para optimizar su rendimiento. De este modo, el desbobinador puede operar a baja tensión para limitar las variaciones de tensión en el tensor (lo que reduce asimismo el mantenimiento de los frenos). Con los tensores DSA, la tensión de la banda se mantiene hasta cuatro veces más estable que con los diseños tradicionales. Esta tensión tan estable, de  $\pm 0,5$  daN (1,1 lbs), se obtiene mediante el ajuste por servomotor de alta dinámica con elementos mecánicos de baja inercia, rodillos compensadores dobles y un rodillo de sujeción.

Los tensores DSA sin arrastre mecánico controlan la tensión de forma rápida y precisa desde 5 daN (11 lbs). Existen dos versiones:

- La versión integrada de 130 daN (290 lbs) para DLP 2-50 que puede reducir la longitud global de la rotativa hasta 2 m (6,5 pies).
- Las unidades independientes de 130 daN (290 lbs) o 180 daN (400 lbs) con guías laterales de la banda opcionales.