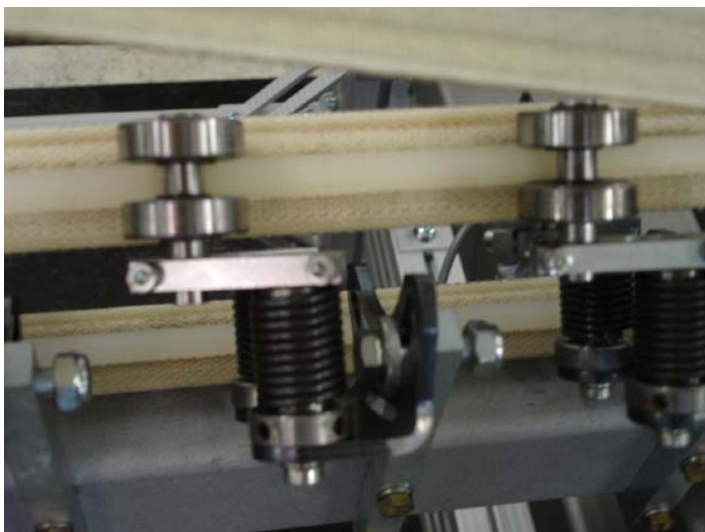




IPOS-Folder



Individual PostPressSolutions
Austria

Tel: +43 2687 42 101
Fax: +43 2687 42 934
E-Mail: info@ipos.cc



Um einen seitlichen Versatz oder schräg liegende Produkte auszurichten ist eine „Vorausrichtung“ notwendig.



Um einen möglichst exakten Falz zu gewährleisten, muss das Produkt vorher gepresst werden.



Im Schuppenüberwachungsmodul wird der Schuppenstrom überwacht. Zu eng liegende oder übereinander liegende Produkte werden automatisch ausgeschleust.



Um die Produkte falzen zu können, muss der Schuppenstrom im Vereinzelungsmodul auf Einzelprodukte beschleunigt werden.



Bei einer Geschwindigkeit bis zu 300 m/min werden die einzelnen Produkte durch einen „6-Kant-Rüttler“ rechtwinkelig ($\pm 2^\circ$) in den „Folder“ transportiert



Durch das „Falzen“ über Rollen ist eine hohe Geschwindigkeit möglich. Winkeligkeit und Falzmitte ist während der Produktion einstellbar.



Es ist möglich, den Falz links oder rechts auszulegen. Dies wird im Werk nach Kundenwunsch gefertigt.



Die gefalzten Produkte werden mit hoher Geschwindigkeit im Aufschubbund aufgefangen und in einen Schuppenstrom umgewandelt.

1. EINSATZMÖGLICHKEIT

Der IPOS-Folder Type **F1** ist geeignet für nachträgliches Falzen von Druckprodukten. Er ist sowohl im **Online-** als auch im **Offline-Betrieb**¹ einsetzbar.

Der IPOS-Folder wurde speziell für dicke Produkte bei gleichzeitig hoher Geschwindigkeit konzipiert. (Zum Beispiel Online-Betrieb im Zeitungsbereich).

Herkömmliche Schwertfalzmaschinen arbeiten langsam. Der IPOS-Folder ist die wirtschaftliche Alternative. Viele Zusatzgeräte erweitern den Einsatzbereich und erlauben individuelle Lösungen.

Ist der Mittenversatz der Produkte größer als 90 mm, müssen die Produkte zuerst zur Mitte geführt werden. Dies geschieht mit **Schrägbändern** oder **Teleskopbändern**.

Produkte die aus Rotationsdruckmaschinen, Rollenanlegern, usw. kommen, und die Schuppenform haben, müssen vereinzelt werden. Dazu dient das **Vereinzelungsband**.

Es ist möglich, den **Falz links oder rechts** auf ein Band auszulegen. Die Auslage kann auf eine gleich bleibende Produktmitte korrigiert werden.

Die vereinzelt Druckprodukte, die eine hohe Geschwindigkeit haben und meist so nicht weiterverarbeitet werden können, werden mit einem **Aufschuppband** wieder in Schuppenform gebracht und nachgepresst.

Der Schuppenstrom kann anschließend mit einer Stumpfumlenkung umorientiert und in einem Kreuzleger abgestapelt werden. Die Stumpfumlenkung entfällt, wenn der Kreuzleger mit der offenen Seite zu Rande kommt.

Eine **Schneideanlage** kann voran gestellt werden. Dadurch kann jedoch die Produktionsgeschwindigkeit beeinflusst werden.

Der IPOS-Folder kann in allen Druckereien und Weiterverarbeitungsbetrieben, mit den dort zulässigen Umgebungsbedingungen (Feuchtigkeit, Temperatur, elektromagnetische Strahlung etc.), eingesetzt werden.

1) Abhängig von der Schuppenqualität des Anlegers - welche die Produktionsgeschwindigkeit sehr beeinflussen kann.

2. FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Der IPOS-Folder ist eine Gesamtlösung. Es ist nicht möglich, Einzelteile daraus wegzulassen. Andererseits jedoch können weitere Module davor oder danach angeschlossen werden. Unter der Typenbezeichnung **F1** sowie **F2** und **F3** sind sechs Module zusammengefasst. Der Unterschied zwischen den Typen liegt lediglich im Postfalzmodul.

1. Vorausrichtung
2. Pressstation
3. Schuppenüberwachungsmodul mit Makulaturweiche
4. Vereinzelungsmodul
5. Postfalzmodul mit 6-Kant-Rüttler
6. Aufschuppmodul

Der elektrische Anschluss erfolgt zentral über einen Schaltschrank frei stehend. Die Bedienelemente befinden sich auf einem frei stehenden Commander.

Die Bedienseite (links oder rechts) kann an die jeweilige Aufstellung angepasst werden. Dies gilt sowohl für den Commander, als auch für die Handräder.

Die Falzrichtung kann voreingestellt werden. (Falz links oder rechts) Bei der Bestellung muss dies angegeben werden.

Der Falz kann im Lauf korrigiert werden. (Winkelfehler, Versatz, Anpressdruck)

Die Anlage kann auf allen ebenen Böden aufgestellt werden. Die Anlage ist stationär gebunden.

Spezielle Förderbänder verhindern ein Abschmieren der Farbe und garantieren einen die Produkte schonenden Lauf.

Schutzvorrichtungen sorgen für ein sicheres Arbeiten.

3. BESCHREIBUNG DER EINZELNEN MODULE

1. Vorausrichtung

Um einen seitlichen Versatz oder schräg liegende Produkte auszurichten, ist eine "Vorausrichtung" notwendig. Seitlich angeordnete vibrierende Bänder, rütteln die Produkte in eine Optimallage.

2. Presstation

Zwei übereinander liegende Presswalzen pressen den Falz nach und damit auch überflüssige Luft aus dem Produkt heraus. Dadurch ist eine exakte Falzung gewährleistet.

3. Schuppenüberwachungsmodul mit Makulaturweiche

Im Schuppenüberwachungsmodul wird der Schuppenstrom überwacht. Zu eng liegende oder übereinander liegende Produkte werden automatisch ausgeschleust. Ein Makulaturentsorgungsband nimmt die ausgeschleusten Produkte auf und transportiert sie links oder rechts weg (Option). Bei diesem Vorgang werden mindestens sechs Produkte ausgeschleust.

4. Vereinzelungsmodul

Um die Produkte falzen zu können, muss der Schuppenstrom im Vereinzelungsmodul auf Einzelprodukte beschleunigt werden. Dies geschieht produktschonend in vier Stufen.

5. Postfalzmodul mit 6-Kant-Rüttler

Bei einer Geschwindigkeit bis zu 300 m/min werden durch seitlich angeordnete vibrierende Bänder die einzelnen Produkte rechtwinkelig, bei einer Genauigkeit von $\pm 2^\circ$ in den Folder transportiert. Die Falzbänder übernehmen die einzelnen Produkte und drücken sie durch immer spitzer werdende Falzrollen (rollender Falztrichter) nach unten. Diese symmetrische Falzanordnung erlaubt eine höhere Geschwindigkeit als bei herkömmlichen Quarter-Foldern. Das stehende Produkt wird nun nach links oder rechts gewendet und am Ende gepresst.

Bei Variante F1 zeigt am Ende des Arbeitsganges der Falz nach oben.

Bei Variante F2 zeigt am Ende des Arbeitsganges der Falz nach unten.

Bei Variante F3 zeigt am Ende des Arbeitsganges der Falz nach oben oder nach unten. Der Falztrichter ist 180° schwenkbar.

6. Aufschupppmodul

Die gefalzten Druckprodukte, die mit sehr hoher Geschwindigkeit aus dem Falzband schießen, werden in einem Keil aus angetriebenen Ober- und Unterbändern aufgefangen und abgebremst. Es bildet sich wieder ein Schuppenstrom. Mehrere Walzen und spezielle Bänder pressen den Falz nach.

4. TECHNISCHE DATEN

1. Technische Daten Falzeinheit

Maschine:	IPOS-Folder		
Varianten:	F2		
Seitenzahl der Einzelprodukte:	getestet bis 100 Seiten oder 3 mm gepresst (vor dem Falzen)		
Papiergewicht:	bis max. 80g/m ² Rotationsdruckpapier, jedoch abhängig von der Seitenanzahl		
Produktionsgeschwindigkeit ²⁾ :	35 000 Exemplare pro Stunde - bei optimaler Schuppe (abhängig vom Papiergewicht und der Seitenzahl)		
Schuppenabstand:	min. 40 mm ±10 mm (Einlauf Vereinzlungsband)		
Formatbreite:	min. 180 mm, max. 540 mm (vor dem Falzen, mittig) min. 90 mm, max. 270 mm (nach dem Falzen)		
Formatlänge: Mittenversatz:	min. 120 mm (breitenabhängig) max. 320 mm max. 90 mm im Einlauf		
Vereinzlung:	in vier Stufen		
Ausrichtung:	durch vertikale, vibrierende Bänder		
Falzart:	rollender Trichterfalz mit zwei Falzriemen Falz links oder rechts, kann immer mittig erfolgen.		
Auslage der Produkte:	in Schuppenform, nachgepresst		
Einstellmöglichkeiten:	Produktbreite	170 bis 550 mm	Handrad *)
	Falzmitte :	± 50 mm	Handrad *)
	Falzwinkel :	± 2°	Handrad *)
	Falzdruck		Handrad *)

*) während der Produktion verstellbar

²⁾ Die max. Produktionsgeschwindigkeit bezieht sich aus Durchschnittswerten, die bei Kunden gefahren werden. Die optimale Produktionsgeschwindigkeit liegt bei 30 000 Exemplare pro Stunde, wobei ein reibungsloses Zusammenspiel von FOLDER und KREUZLEGER gewährleistet werden kann. Grundsätzlich ist vom mechanischen und steuerungstechnischen Aufbau der Maschine eine Produktionsgeschwindigkeit von über 40 000 Exemplare pro Stunde möglich, wenn der Schuppenstrom im Einlauf sehr genau ist. Das heißt: Je regelmäßiger, also genauer der Schuppenabstand vom vorgeschalteten Aggregat (z. B.: Förderkette oder Anleger) desto höher die Produktionsgeschwindigkeit. Dadurch kann eine bestimmte Produktionsgeschwindigkeit nur garantiert werden, wenn im Gegenzug vom Kunden ein optimaler Schuppenstrom garantiert wird.

Schaltschrank:	freistehend 1900 x 1200 x 500 mm Gesamtleistung 7,5 kW, Vorsicherung 50 A Betriebsspannung 2 x 400/230 V
Bedienpult:	am Commander
Steuerspannung:	24 Volt DC
Steuerung:	synchrone Geschwindigkeitsregelung über Tachogenerator der Rotationsdruckmaschine, Sammelhefter oder Schuppenanleger <ul style="list-style-type: none">• Trimmregler für die Gesamtanlage• Trimmregler zum Anpassen der Produktlänge (beim Vereinzeln)• Trimmregler zum Anpassen des Schuppenabstandes (beim Aufschuppen)
Überwachungseinrichtungen:	Stopp beim Öffnen der Abdeckhaube Stopp bei Produktstau Schuppenabstandsüberwachung
Schallpegel:	überschreitet 84dB (A) nicht, entsprechend DIN 45635 Teil 27
Ein-/ Auslaufhöhe:	Norm 800/1000 mm
Gewicht:	gesamt inkl. Zentralschrank ca. 1150 kg
Hauptmaße:	siehe Zeichnung
Maschinen-Normfarbe:	Alu/rot
Gesamtlänge:	12 450 mm (exkl. nachfolgender Maschinen zB Stapler)
Höchste Breite:	1110 mm

Technische Änderungen vorbehalten

2. Technische Daten Förderbandeinheit

Antrieb:	Förderband	Drehstrom	370 Watt
	Vorausrichtung	Drehstrom	370 Watt
	Press-Einheit	Drehstrom	750 Watt
Formatverstellung der Vorausrichtung:	mittels Handräder beidseitig der Einheit		
Presswalzen:	Anpressdruck pneumatisch regelbar		
Luftleistung:	Luftmenge:	praktisch kein Verbrauch	
	Luftdruck:	min. 5 bar	
		max. 9 bar	
Schallpegel:	überschreitet 84 dB (A) nicht, entsprechend DIN 45635 Teil 27		
Anschlussleistung Zentralschrank:	siehe Schaltplan		
Anschlussspannung:	3 x 400 V AC +PE 50/60 Hz		

So finden Sie zu uns:



Individual Post-Press Solutions
GewerbeZoneOst, GG16
7011 Siegendorf/AUSTRIA

Phone: +43 2687 42 101
Fax: +43 2687 42 934
E-mail: info@ipos.cc
Internet: www.ipos.cc