



Bogenanleger



Bogenabstapler



Inspektions- und Individualisierungs-Systeme

## **Rollenschneider RS**

### **Wirtschaftlichkeit von der Rolle**



Sheet Transportation Technology from MABEG. It simply works.

# Einsparpotenzial gefunden...

## ... kostengünstiges Rollenpapier auf Bogendruckmaschinen

- Papierkostensparnis durch den Einsatz von günstiger Rollenware auf der Bogendruckmaschine
- Von der Rolle zum fertigen Druckbogen in einem Prozessschritt – der „money-maker“ für jede Schön- und Widerdruckmaschine
- Verarbeitung von nur als Rolle erhältlichen Bedruckstoffen
- Verarbeitung von Restrollen aus der Rotation

## ... Papierersparnis bei Sonderformaten

- bedarfsgerechte Abschnittslänge: direkt am Touch-Screen bis auf 0,1 mm einstellbare Formatlänge
- kein Papierverlust bei Druckjobs mit Sonderformaten
- keine Notwendigkeit, Sonderformate zu bestellen: sofortige Lieferfähigkeit
- Entfall des zweiten Greiferrands bei Superperfektor-Druckmaschinen kann direkt in Papierersparnis umgesetzt werden



Die Abbildung zeigt eine Broschüre im Sonderformat 25 cm x 83,5 cm. Gedruckt als Doppelnutzen für Randbeschnitt ergibt dies eine erforderliche Bogengröße von 53 cm x 85 cm = 4.505 cm<sup>2</sup>. Das nächste Standardformat hat eine Größe von 63 cm x 88 cm = 5.544 cm<sup>2</sup>.

**Beim Einsatz eines Rollenschneiders** kann die Abschnittslänge von 53 cm einfach am Touch-Screen eingestellt werden und es ergibt sich für diesen Job eine Papierersparnis von ca. 16%. Dazu kommt der Kostenvorteil der Rollenware gegenüber Bogenware. Wird der Kostenvorteil mit 14% - einem mittleren Wert - angenommen, dann ergibt sich in der Summe eine **Kostensparnis von ca. 28%**.



RS

## ... höhere Prozesssicherheit und Leistungssteigerung durch Wegfall der Bogentrennung

### im Dünndruck

#### Einsatzgebiet:

- z.B. Pharmabeilagen bis 35 g/m<sup>2</sup>

#### Substrate (Auswahl):

- OP Medical Print 35 g/m<sup>2</sup>  
mit bis zu 12.000 Bogen pro Stunde
- OP Polar Bright 40 g/m<sup>2</sup>  
mit bis zu 14.000 Bogen pro Stunde

Der Saugkopf ist im Rollenbetrieb außer Funktion. Dadurch entfällt die bei sehr dünnen Bedruckstoffen oft problematische Bogenvereinzelnung und die Anzahl Stopper und Schrägbogen wird verringert.

Im Rollenbetrieb wird jeder Bogen inline geschnitten und direkt der Anlage der Bogendruckmaschine zugeführt. Ein störungsfreier Fortdruck und höhere Prozessgeschwindigkeit werden erreicht.

Papierrollen mit leichten bis mittleren Grammagen beinhalten im Vergleich zu Papierstapeln deutlich mehr Bogen. Damit sind weniger Stopps notwendig und der Bedienungsaufwand sinkt.

Auch der Einstellaufwand beim Wechsel des Bedruckstoffs verringert sich erheblich: beim MABEG RS kann beispielsweise von 35 g/m<sup>2</sup> auf 180 g/m<sup>2</sup> mit nur minimalen Einstellungsänderungen fast ohne Anlaufoptimierung umgestellt werden.

### im Verpackungsdruck

- Folien
- Alu bedampfte Papiere

#### Einsatzgebiet:

- In-Mold-Labels
- Etiketten

#### Substrate (Auswahl):

- ETH, Treophan GmbH
- EUH, Treophan GmbH
- ETR, Treophan GmbH

Aufgrund von elektrostatischer Aufladung haftet Bogenware aus diesen Substraten extrem aneinander. Dies macht die Bogenvereinzelnung fast unmöglich oder führt zu geringer Prozesssicherheit und -geschwindigkeit.

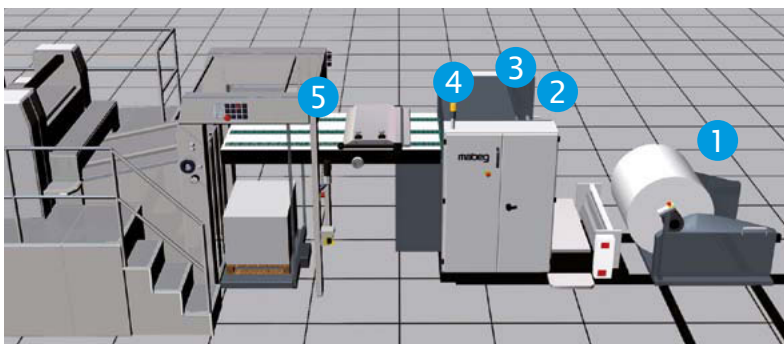
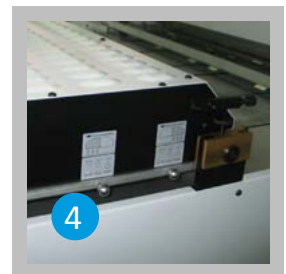
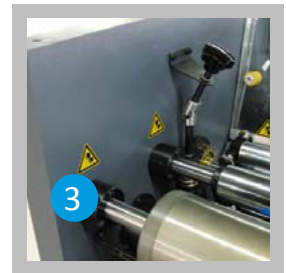
Mit MABEG RollenSchneidern mit entsprechender Folienausstattung werden heute in Abhängigkeit vom Substrat Fortdruckgeschwindigkeiten von weit über 10.000 Bogen pro Stunde in der Praxis erreicht.

Mit den Inline-Rollenschneidern können auch direkt Materialien, die nur als Rollenware zur Verfügung stehen, auf der Bogendruckmaschine verarbeitet werden. Die optionale Corona-Nachbehandlungsanlage sichert die ideale Farbaufnahme in der Druckmaschine.

## Funktionsweise

Von der Abrollung (1) läuft die Papierbahn durch ein Tänzerwalzensystem und den Einzug in das Schneidaggregat (2). Dabei wird die Bahnspannung automatisch geregelt. Das Scherenschnittsystem gewährleistet einen sauberen, winkelgenauen Schnitt. Am menügeführten Touch-Screen lassen sich millimetergenau die gewünschte Bogenabschnittslänge und alle verfahrenstechnisch relevanten Parameter einstellen. Die Bogenankunft und der seitliche Bahnlauf (zur Optimierung des Ziehwegs) können während des Druckprozesses ohne Werkzeug eingestellt werden. Der serienmäßige Bogenglätter (Decurler) sorgt bei Bedarf für gute Planlage der Bogen (3).

Die aus dem Querschneider laufenden Bogen werden in der Unterschuppstation (4) unterschuppt und dem Transporttisch (5) zugeführt. In der Unterschuppstation werden die Bogen zunächst abgebremst, über Bogenklappen an der Hinterkante angehoben und von einem Vakuumsystem so gehalten, dass der folgende Bogen darunter laufen kann. Der so gebildete unterschuppte Bogenstrom gelangt über den Transporttisch in die Bogenanlage der Druckmaschine. Der Saugkopf ist außer Funktion. Dadurch entfällt das Risiko einer schlechten Bogentrennung, Doppelanlage und dergleichen.



RS

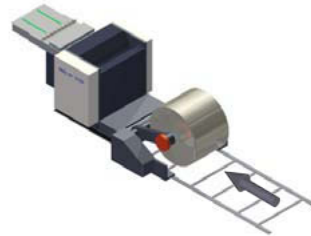
# Aufstellung

Die Aufstellung des MABEG RollenSchneiders erfolgt auf einem versenkten Schienenrahmen, auf dem Abrollung und Schneidaggregat verfahren werden können.

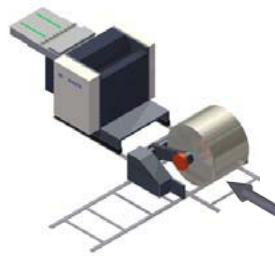
Bei einem Wechsel von Rollen- auf Bogenbetrieb wird der RollenSchneider in seine Parkposition gefahren, so dass der Anleger frei zugänglich ist und in gewohnter Weise beladen werden kann. Der Bediener kann die Maschinen-seiten zwischen Anleger und geparktem RollenSchneider ohne Umwege wechseln.

Wird der RollenSchneider für den Rollenbetrieb wieder in Arbeitsposition gebracht, können Bogenstapel im Anleger verbleiben.

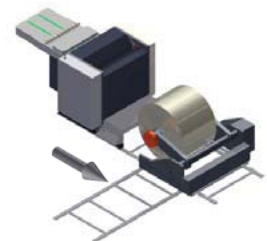
Nebenstehende Grafiken zeigen die Standardaufstellvarianten. Vielfältige Anpassungen stehen zur Verfügung. Der Pfeil markiert die Beladeposition für die Abrollung. Bei Rollenbeladung in Druckrichtung wird die Abrollung in ihrer Arbeitsposition beladen. Bei Rollenbeladung entgegen der Druckrichtung wird die Abrollung zum Beladen in die seitliche Parkposition verschoben.



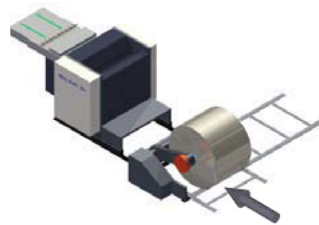
Aufstellvariante Inline  
Rollenbeladung in Druckrichtung



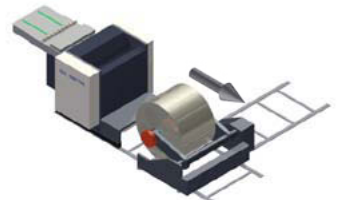
Aufstellvariante BS – I:  
Parkposition der Abrollung auf Bedienseite,  
Rollenbeladung in Druckrichtung



Aufstellvariante BS – G:  
Parkposition der Abrollung auf Bedienseite,  
Rollenbeladung entgegen der Druckrichtung



Aufstellvariante AS – I:  
Parkposition der Abrollung auf Antriebsseite,  
Rollenbeladung in Druckrichtung



Aufstellvariante AS – G:  
Parkposition der Abrollung auf Antriebsseite,  
Rollenbeladung entgegen der Druckrichtung



Sheet Transportation Technology from MABEG. It simply works.

# Technische Merkmale und Optionen

## Technische Merkmale der MABEG RollenSchneider RS

- Kurzes Umrüsten von Rollen- auf Bogenverarbeitung und umgekehrt
- Versenkter Schienenrahmen für bequeme und schnelle Beschickung von Bogenanleger und Abrollung
- Die Aufstellvariante kann entsprechend den Platzverhältnissen und der Logistik in der Druckerei festgelegt werden
- Während der Produktion von der Rolle kann der Papierstapel im Bogenanleger verbleiben
- Gute Zugänglichkeit, kurze Wege, hoher Bedienungskomfort
- Automatische Bahnspannung
- Menügeführtes Touch-Screen
- Stufenlose Formateinstellung am Touch-Screen
- Bogenankunftskorrektur am Touch-Screen während Produktion
- Einstellung seitlicher Bahnlauf am Touch-Screen Display während Produktion
- Exakter Winkelschnitt im Scherenschnitt-Prinzip
- Die gewünschte oben liegende Papierseite (Filz- oder Siebseite) ist durch die gewählte Laufrichtung der Bahn bestimmbar
- Kein separater Schaltschrank
- Keine Vakuumpumpe, dadurch geringer Energiebedarf
- Fernwartung

## Optionen

- Bahnbeefeuchtungsanlage
- Antistatik-Einrichtung
- Dünndruckpaket
- Folienpaket
- Corona-Nachbehandlungsanlage zur Verbesserung der Farbhaftung im Foliendruck
- Sockelerhöhung für Druckmaschinen mit Erhöhung
- Registerschnitt-Einrichtung

höhere Prozesssicherheit durch Entfall der Bogentrennung

- Dünndruck (z.B. Pharmabeleger 40 g/m<sup>2</sup>)
- Verpackungsdruck: Folie und Alu bedampfte Papiere



		RS 106	RS 112	RS 130	RS 142 <sup>1.)</sup>
Abschnittslänge (stufenlos im Bereich ± 0,1 mm)	mm	450 bis 750 <sup>2.)</sup>	500 bis 830	600 bis 970	600 bis 1.020
Bogenformat min. (B x L)	mm	480 x 450	520 x 500	600 x 600	700 x 600
Bogenformat max. (B x L)	mm	1.060 x 750 <sup>2.)</sup>	1.120 x 830	1.300 x 970	1.420 x 1.020
Grammatur	g/m <sup>2</sup>	40 bis 300 <sup>3.)</sup>	40 bis 300 <sup>3.)</sup>	40 bis 300 <sup>3.)</sup>	40 bis 300 <sup>3.)</sup>
Geschwindigkeit max. <sup>4.)</sup>	Bg./Std.	18.000	17.000	16.000	15.000

1.) Formaterweiterung auf 1.450 x 1.050 mm auf Anfrage.

2.) Optional max. Bogenlänge: 780 mm

3.) Zwischen 35 und 70 g/m<sup>2</sup> nach Materialtest.

4.) Die tatsächliche Produktionsgeschwindigkeit ist abhängig vom Bedruckstoff

Wir entwickeln unsere Produkte ständig weiter. Deshalb behalten wir uns in Ihrem Sinne vor, Konstruktionsmerkmale und technische Daten zu ändern.

Sheet Transportation Technology from MABEG. It simply works.

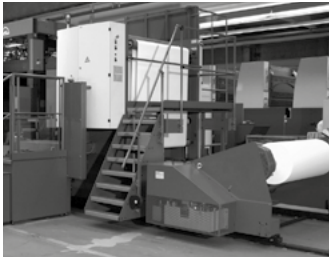




Kostengünstiges  
Rollenpapier auf  
Bogendruckmaschinen  
Papierersparnis bei  
Sonderformaten

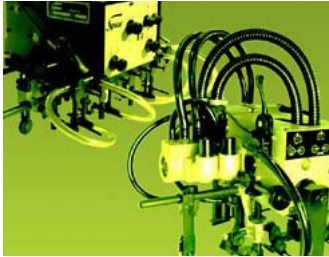


RS



# MABEG Rollenschneider RS

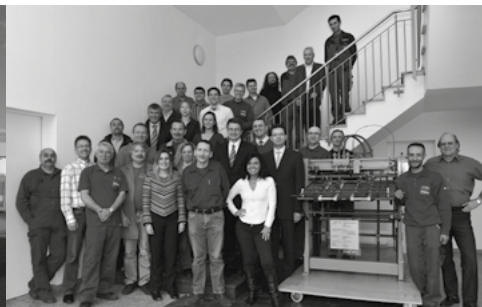
Wirtschaftlichkeit von der Rolle



Weltweiter Service für alle **mabeg** und **Spiess** Produkte.



Sheet Transportation Technology from MABEG. It simply works.



**MABEG Systems GmbH**  
Opelstraße 17-19  
64546 Mörfelden-Walldorf  
Germany

Phone + 49 (0) 6105-203 - 0  
Fax + 49 (0) 6105-203 - 100

E-Mail [info@mabeg.net](mailto:info@mabeg.net)  
[www.mabegsystems.de](http://www.mabegsystems.de)

