

Sammelstation - SA 30 SA 52



Das neue Baukastensystem in allen Variationen.
Zuführung von Endlosschneidern, Digitaldruckern
oder Einzelblattanlegern.

Funktion

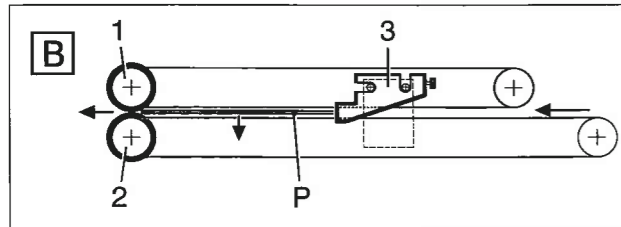
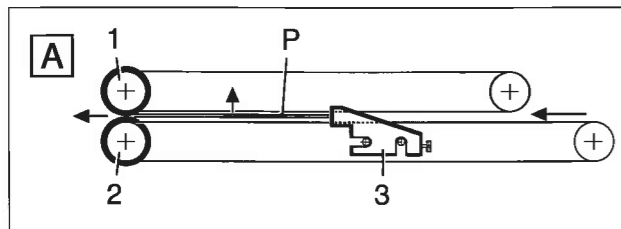
Die Bogenzufuhr erfolgt von einem Endlosschneider, Einzelblattanleger oder von einem Drucker aus. Der Anleger führt der Sammelstation vereinzelt Plano-Papierbogen zu.

Nach dem Transport im Einlaufteil gelangen die Papierbogen in den Sammelteil der Sammelstation. Die Einzugsrollen (1) und (2) sind über Magnetkupplung und Bremse gesteuert.

Während des Sammelns sind die Einzugsrollen (1) und (2) gebremst.

Die Papierbogen (P) werden nach „Überspringen“ der Schanze (3) zwischen Schanze und Einzugsrollen von unten nach oben gestapelt (Abb. A).

Bei umgekehrter Schanzmontage (Abb. B) wird von oben nach unten gestapelt.



Es lassen sich bis zu 8 Einzelbogen zu einem Stapel zusammenfassen, je nach Einstellung am Bedienpult. Bei vollständigem Stapel kuppeln die Einzugsrollen ein, die Bremse löst sich und die Kupplung zieht an. Die Einzugsrollen drehen sich und ziehen den Stapel in das Falzwerk.

Nachdem der Stapel vollständig in das Falzwerk eingezogen wurde, gibt ein Reflextaster das Startsignal für einen neuen Stapel.

Sammelstation SA 30 mit Böwe-Schneider



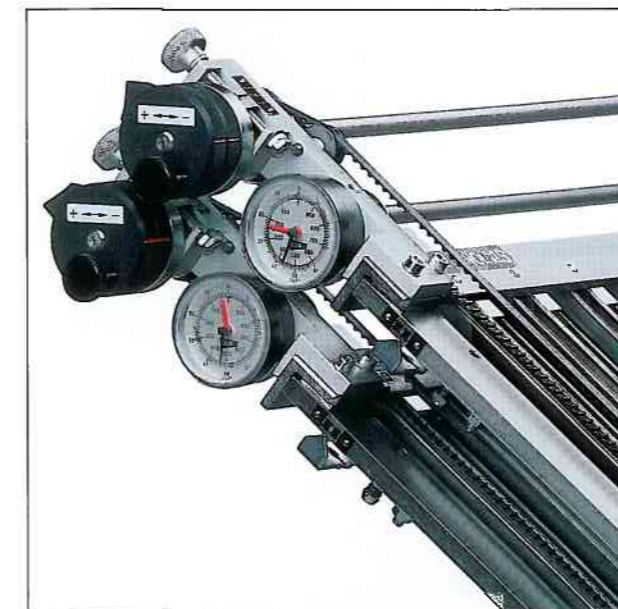
Walzen-Einstellautomatik

Einfache Einstellung über Papierstreifen.
Zusätzliche Präzisions-Mikroeinstellung mit einstellbarer Skala.



Falztaschen-Feineinstellung mit Anzeiguhr

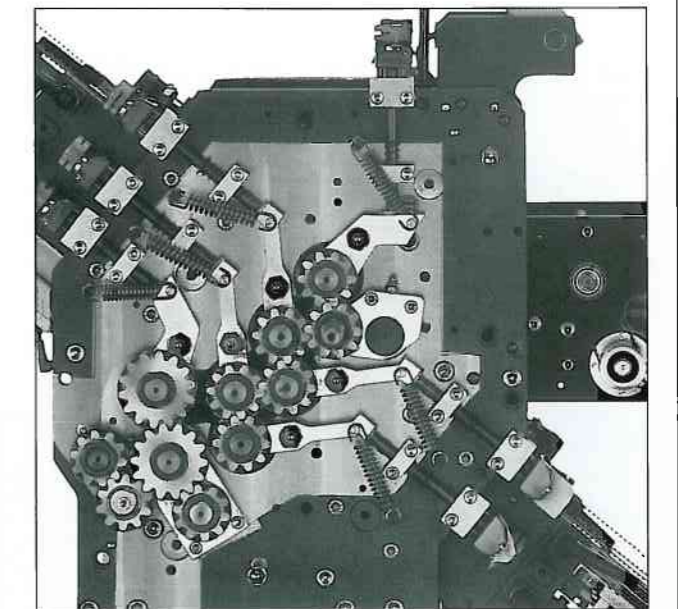
Direktes Ablesen an allen Taschen, auch bei Maschinen mit Schalldämmhauben. Feineinstellung für alle Verstellelemente.

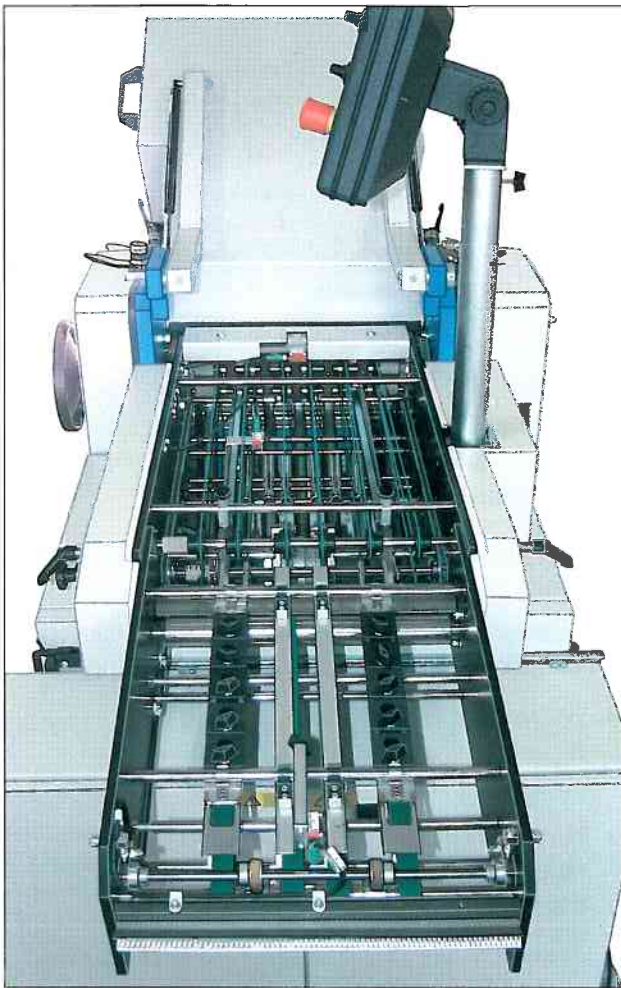


Technische Merkmale

- Einlaufteil schwenkbar. Dadurch lässt sich die Sammelstation direkt an die vorgeschaltete Maschine anpassen.
- Sammelteil mit Kupplung und Bremse. In gebremstem Zustand wird der Stapel gebildet. In eingekuppeltem Zustand wird der Stapel an das Falzwerk übergeben.
- Schanze zum Stapeln von bis zu 8 Papierbögen, je nach Einstellung am Bedienpult.
- Durchlaufkontrolle mit Stauüberwachung durch Einlauf- und Auslauf- Lichtschranken. Bei einem Stau stoppt die Maschine.
- 4 Falztaschen mit Anzeiguhr und integrierter Bogenweiche.
- Falzwerk mit Gummiwalzen und nachfolgendem Messerwellenpaar.
- Walzen- Einstellautomatik: Einstellung der Walzen- und Messerwellenabstände durch Einlegen von Papierstreifen.
- Messerwellen in Steckachsen gelagert. Dies reduziert Rüstzeiten und ermöglicht einen schnellen, einfachen Ein- und Ausbau.
- Absolut axiale Stabilität der Falzwalzen durch zusätzliche Axiallager.
- Maschinenantriebe sind leicht zugänglich und mit abnehmbaren Abdeckhauben versehen.
- Zahnräder des Parallelfalzwerkes sind schrägverzahnt und äußerst geräuscharm.
- Touchscreen- Bedienfeld mit integriertem Vorwahlzählgerät

Zahnradantrieb schwere, stabile Bauweise





Schwenkbares Einlaufteil zur einfachen Anpassung an das vorgeschaltete Aggregat



Touchscreen- Bedienpult für einfache und sichere Bedienung

Technische Daten

Max. Bogenformate (B x L)

SA 30

- Standardausführung 300 x 420 mm
- 110 mm gekürzt 300 x 310 mm

SA52

- Standardausführung 540 x 420 mm
- 110 mm gekürzt 540 x 310 mm
- 210 mm verlängert 540 x 630 mm
- 300 mm verlängert 540 x 720 mm

Min. Bogenformate (B x L)

SA 30 und SA 52 100 x 150 mm

Falzungen (Standardausführung)

Minimal 45 mm
Maximal 350 mm

Einlaufhöhe 950 mm ± 5 mm
Auslaufhöhe 860 mm ± 5 mm

Geschwindigkeit max. 200 m/min.

Elektrische Daten

Netzspannung 400 V ± 10%/3+N+PE
Netzfrequenz 50 Hz/60 Hz ± 1%
Leistungsaufnahme 4 kW

Maße (L x B x H)

SA 30 1932 x 840 x 1435 mm
SA 52 1932 x 1040 x 1435 mm

Gewichte

SA 30 ca. 265 kg
SA 52 ca. 570 kg