

# Nemcsak formátumban nagy

ÚJ A0-ÁS GÉPEK VESZPRÉMBEN

Schuck István

Az idén húszéves fennállását ünneplő veszprémi Prospektus Nyomda, figyelembe véve a piaci lehetőségeket és a változó vevői igényeket, a Közép- és Kelet-Európai régióban elsőként valósított meg egy újszerű és egyedülállóan számító beruházást. A nyomda 2006 augusztusában egy nagyformátumú, KBA Rapida-130a 8 nyomóműves ívfördítős nyomógéppel bővítette gépparkját, amely egyrészt bővített A0-ás nyomtatási tartományával, másrészt ebben a formátumban speciális fordítóegységével tűnik ki a hazai gépek közül. Az új gép 12000 ív/óra teljesítményével (schön-wider esetén ez az érték 10 000 ív/óra) és méretével gazdaságosabb termelést tesz lehetővé, mint egy kisebb formátumú nyomógép.

A gép vezérlése ERGOTRONIC vezérlőpultról történik, amely az alapvető funkciók (termelési és kezelőprogramok) mellett rendelkezik COLORTRONIC festékvezérlő rendszerrel, amellyel többek között a festékadagolás, illetve a festékduktorok fordulatszámja szabályozható, valamint a Lithec GmbH által kifejlesztett DENSITRONIC S denzitás- és spektrális mérőegységgel, amely biztosítja az ívek minőség-ellenőrzését, akár a nyomtatási folyamat közben is. Emellett a gépet LOGOTRONIC BASIC termelési menedzsment-rendszerrel és CIPLink in-line csatlakozással szerelték fel, amellyel lehetőség nyílik az előbeállítási adatok (többek között a festékprofil, a festékezési zónák, valamint a festék- és a ned-

vesítőduktor beállítási adatainak) nyomógépre való automatikus átküldésére. A munka adatainak tárolására és kezelésére, valamint a következő munka előkészítésére egy háttértároló áll rendelkezésre. A gép egyes üzemi funkcióit a monitor szövegesen kijelzi. A SERVICETRONIC rendszerrel (amely kapcsolatban van a gyártó üzemmel) telefonvonalon, modem segítségével távkarbantartás valósítható meg.

A berakóban és a kirakóban az ívoszlop magassága egyaránt 1,5 m, az ívoszlop emelése folyamatosan történik, automata emeléskiigazítással. Az ívleválasztáshoz szívófejet alkalmaznak, amely 6 leválasztó és 8 szállító szívókából áll, amelyek vékony papírok esetén is jól alkalmazhatóak. A szívófej magasságállítását motorikusan lehetőséges. Az ívek fellazítására az ívoszlop elülső szélénél oldalfűvőka áll rendelkezésre.

Az ívadagolás lengő berakással történik: egy pneumatikus húzóilleszték fogja meg és adja át az ívet a Vari-Speed dobnak, amely azt a gép futási sebességére gyorsítva továbbítja az első nyomóműbe. Az ívduplázás ellenőrzésére egy ultrahangos ívellenőrző szolgál, közvetlenül az ívbevezető előtt. Az oldal-, valamint az elülső illeszték és az ívvezetés ellenőrzésére optikai ellenőrzést alkalmaznak.

A nyomóműben duplaméretű ellennyomó hengerek és átadórendszerek találhatóak, amellyel



kíméletes ívtovábbítás lehetséges. Az átadórendszer univerzális távolságú greiferléccel van felszerelve, amelynek állítása adott vastagságú nyomathordozóról való áttérés esetén sem szükséges. A nyomóhengeren edzett és vulcanollal kitöltött felületű greiferek fogják meg egyenletesen, teljes szélességében az ívet, így kisebb az esély a lehúzó-dásra.

A lemezcsere félautomata, így a lemezeket a kezelőnek csak rá kell helyeznie az illesztőtíftekre, de a lemezek befogása és behúzása már gombnyomásra történik. A lemezek regiszterállítását a gépben (ACR CONTROL videóregiszter segítségével) már automatikusan zajlik. A regiszter finombeállítás a kezelőpulttól lehetséges (axiális, radiális, diagonális).

Mivel a gép ívfordítóval rendelkezik, ezért a schön-wider nyomás egy menetben történhet a négy színre történő munkák esetében. A nyomás minőségét garantálja az újonnan kifejlesztett speciális nyomóhenger-felület.

A festékezés COLORTRONIC festékezőszekrényrel történik, amely 30 mm széles zónarékekkel van felszerelve. A zónarékek élét teflonbevonattal látták el, a festéktulajdonos felület pedig kerámiabevonatú. Ez az anyagkombináció teljes kopásmentességet biztosít.

Különösen a nagy példányszámok nagy teljesítménnyel történő nyomtatása során fontos a hőmérséklet szabályozása a festékezőműben, ezért temperáló-egységgel szerelték fel. A temperálás kiküszöböli a festéktulajdonosokra ható hőmérséklet-ingadozást, így stabilizálható a nyomtatási folyamat. Minden nyomóegységénél az ERGOTRONIC vezérlőpulttól irányítható automatikus kendős hengermosó berendezés található, amely a lemez-, a gumikendő-, illetve a nyomóhenger mosására szolgál. Használatával leegyszerűsíthető és meggyorsítható a hengerek tisztítása, így gyors átváltást tesz lehetővé.

A gépben VARIDAMP háromhengeres filmnedvesítőmű található, különböző munkaállásokhoz állítható hídhengerral. A hengerek fordulatszáma automatikusan a gépsebességhez igazodik, ezzel biztosítja az állandó nedvesítőfolyadék-utánpótlást. Minden nedvesítőműnél található egy differenciálmű, amely lehetővé teszi a poloskák eltávolítását. A nyomógépet továbbá egy Baldwin Basic-Liner kombi nedvesítő keringtető és hűtő berendezéssel szerelték fel.

A Prospektus Nyomda a továbbfeldolgozás érdekében szintén egy speciális berendezést vásárolt.

Az MBO T-1420 tászkás hajtogatógépbe (142×165 cm) keresztirányba is belefér az A0-s ív, melynek következtében egy menetben 32 oldalas vagy pedig 2×16 oldalas speciális hajtással készített A4-es hajtott ív állítható elő. A minimális hajtogatási formátum 42×50 cm, a legkisebb hajtogatási hossz pedig papírminőségtől függően 8 cm. A gép sebessége fokozatmentesen szabályozható 10 és 160 m/min között.

A gépen NAVIGATOR-Control-t, önkalibráló digitális, mikroprocesszoros vezérléstechnológiát használnak, amely a gépvezérlés, a termelés-felügyelet és a gépbeállítás feladatait vezérli. Kezelhetősége egyszerűbb a felhasználó-segítés által, csökkenti a hibalehetőségeket a termelés alatt, integrált szoftverrel rendelkezik a különböző pótvézelésekhez, valamint lehetővé teszi egy digitális workflow-ba integrálását.

A gépben MABEG M6 palettás adagolót alkalmaznak biztonsági lécekkel és sülllesztett kerettel. A berakható maximális ívoszlop magasság 130 cm. Az AIRSTREAM duplaív-kiigazító asztalon az ívkiigazítás golyós léccel és vákuumos rásegítéssel történik.

A hajtogatógépet három, tászkás hajtogatóegységgel szerelték fel, az első és a második egység 4, a harmadik 2 tászkát tartalmaz. A hajtogatógépen COMBIPLATE tászkákat is alkalmaznak, amelyek gyors átváltást tesznek lehetővé az egyes munkák között, mivel a tászkák az ívterelő átváltásával vaktáskává alakíthatóak, ezért nem szükséges őket kivenni. Átváltás esetén a tászkák kiemelése pneumatikusan történik, így ez a kezelőszemélynek nem okoz fizikai megterhelést. A bevezető asztalon egy ultrahangos szenzor a dupla íveket, illetve a rosszul hajtott íveket az első hajtogatóegység után kidobja, így folyamatos termelést tesz lehetővé. Minden egység tartalmaz bigelő-, perforáló- és vágószerszámot az alaplumákhoz, valamint a gépet felszerelték még egy 3x stancperforáló szerszámmal. A késtengelyek könnyű és gyors cserélhetősége érdekében a gépet kihúzható késtengely-kazettákkal szerelték fel. A második és a harmadik hajtogatóegységet HIGH-SPEED-GUIDE nagysebességű precíziós ívkiigazító átadóasztallal látták el, amelyen kúp alakú görgőkkel történik az ívtovábbítás, így csúszás- és lehúzó-dás-mentes szállítást tesz lehetővé.

Mivel a T 1420 hajtogatógép teljesítménye illeszkedik a KBA Rapida 130a nyomógép teljesítményéhez, így gyors, hatékony és költségtakarékos gyártást tesz lehetővé.