

drupás beruházások a Mesterprintnél és a Stancteknél

Szalai Sándor

A drupa kiváló alkalmat teremt az üzletkötésekhez. A következőkben két nyomda gépbeszerzéséről adok tájékoztatást.

MESTERPRINT NYOMDA KFT.

A nyomda négy B1-es méretű ívnyomó géppel rendelkezik. Annak érdekében, hogy ezeket a gépeket hatékonyabban tudják kiszolgálni, a kft. *BUSCH SWH 125 RLA* típusú rakatfordítót vásárolt. A rakatfordító egyben többfunkciós ívelőkészítő rendszer is.

1. Átfordítja a rakatot

Az átfordítás során az ívoszlopra helyezett raklap fog alulra kerülni.

- ◆ Sérült raklap vagy speciális raklapot igénylő nyomógép esetén szükség lehet az üres papír átfordítására.
- ◆ Kétoldalas nyomtatásnál az ívek átfordítása egyszerűen és gyorsan megoldható. A szorítás erőssége szabályozható, így nem kell attól tartani, hogy a frissen nyomott papírról lehúzódik a festék.

2. Rázási funkció

Az ívoszlopot 90 fokkal elfordítjuk (élére állnak az ívek), majd 15 fokkal az ütközősín felé



billentjük úgy, hogy az ívek továbbra is függőleges helyzetűek legyenek. A rázás sebessége szabályozható.

3. Levegő befűvése

A fúvókák az élére állított ívek közé alulról fújják be a levegőt. A fúvókasor az ív élével párhuzamosan helyezkedik el. Szabályozni lehet a fúvás erősségét és a fúvókasor haladási sebességét. A fúvókasor csak a két szélső ív között mozog oda-vissza, így nincs felesleges idővesztés. A levegő befűvése a rázási funkcióval együtt történhet, de ezek a funkciók külön-külön is működtethetők. A következőkre van lehetőség:

- ◆ az ívoszlop rendezése (kiütése) az alap- és az oldalillesztéknél;
- ◆ nyomtatás előtt szétválasztja az íveket, ezzel kisebb a duplázás valószínűsége, nő a nyomtatási sebesség;
- ◆ a levegő befűvésével a papír könnyebben és gyorsabban veszi át a géptermi levegő hőmérsékletét és a levegő nedvességtartalmát;
- ◆ a nyomatlan papírból az előkészítés során eltávolítja a szennyeződések, csökkentve a „poloska” előfordulását;
- ◆ nyomtatás után az ívek fellazításával könnyebben szárad a festék;
- ◆ eltávolítható a nyomatbeporzáshoz használt anyag nagy része;
- ◆ átszellőztetéssel a szagokat, illatokat erősen lehet csökkenteni, pl. csomagolóanyagoknál van ennek jelentősége;
- ◆ a fúvókasor mozgásának megállításával könnyedén tudjuk az esetleges szakadt vagy gyűrött ívet kivenni.

4. Préselés

Arra is lehetőség van, hogy a raklapra helyezett hajtogatott íveket préseljük és pántoljuk.

A gép könnyen kezelhető. A szabályozógombok a kezelőpulton helyezkednek el. A kezelőpult a végzendő művelettől függően elfordítható.

Biztonsági okokból a gép csak akkor indítható el, ha a kezelőpult megfelelő helyzetben van.

Műszaki adatok:

- ◆ a gép típusa BUSCH SWH 125 RLA;
- ◆ a maximális ívméret 800×1200 mm;
- ◆ a végezhető műveletek – az ívoszlop átfordítása, rendezése, rázása, levegő befúvása, hajtogatott ívek préselése;
- ◆ az ívoszlop magassága 1350 mm (1750 mm-re növelhető).

A gép mobil kialakítású, így hidrokocsival könnyedén a kívánt géphez szállítható.

A BUSCH típusú rakatfordítókat Magyarországon a Keményfém Kft. forgalmazza.



STANCTECHNIK KFT.

A nyomda – a már meglévő Kolbus BF 511-es típusú kikészítő gépsorának biztonságosabb kiszolgálása érdekében – nemrég üzembe helyezett egy *Kolbus DA 260* típusú táblakészítő gépet. Ez ugyan nem „drupás beruházás”, de ezt a géptípust is láthattuk a drupán, működés közben.

Teljesítményével és rendkívül rövid átállítási idejével jól kiegészíti a Sigloch-Kolbus gépsort. A percenkénti 40-es ütemszám nem prospektusban leírt maximális elméleti érték, hanem a gyakorlatban ezzel a sebességgel megbízhatóan dolgozik a gép. Digitális kijelzője ezt az értéket mutatja.

A gép kezelőszervei, méretkijelzővel ellátott beállító kerekei a gép oldalán helyezkednek el. Működési elvéből adódóan új munkára állí-

táskor alig vagy egyáltalán nem kell alkatrészt cserélni. A gerinclemez magassági méretének beállítása egyszerűen a méret megadásával történik. A kenőművet oldalra kihúzzhatjuk. A matrica könnyedén cserélhető, így visszatérő munkánál vagy közel azonos méretű táblánál nem kell újat készíteni. A matrica mérete olyan, mint a táblaborítóé. Fontos szerepe van a borító kenésénél és a táblalemezek, illetve a gerinclemez borítóra ragasztásánál. Magam is tapasztaltam, hogy a gép méretre állítása rendkívül egyszerű és gyors, kb. öt-tíz perc. Nem túlzás, hogy akár tíz táblát már érdemes ezzel a géppel készíteni. A gép működését számítógép felügyeli. Esetleges hiba esetén (pl. elfogyott a táblalemez, kevés a borító, gerinclemezt kell cserélni, elakadás történt stb.) a kijelzőn megjelenik a hiba kódja. A tábla adatainak megadása (méret, beütések nagysága stb.) és a végzendő művelet kiválasztása (1/1 vászon, 1/2 vászon, kasírozás stb.) a számítógép menürendszerével egyszerűen történik.

A megadott adatok alapján állítja be a gép

- ◆ a számkó (táblalemez- és gerinclemezhúzó) helyzetét,





- ◆ a beütés nagyságát, ami tükrözésnél negatív értéket vesz fel,
- ◆ a kirakásnál az egy csomagban levő táblák számát,
- ◆ a példányszámot,
- ◆ az érzékelőket.

A Kolbus DA 260 típusú táblakészítő gép rendkívül tisztán dolgozik, nincs szálhúzás.



A gép teljesen zárt, munkavédelmi szempontból tökéletes. Széles formátumtartománnyal és több termékkészítési lehetőséggel rendelkezik:

- ◆ a nyitott tábla mérete 140 × 205 mm (minimum), 390 × 670 mm (maximum);
- ◆ a nyílás nagysága 4–15 mm;
- ◆ a gerinclemez mérete 6–90 mm;
- ◆ a borítás módja 1/2 vászon-, 1/1 vászon- vagy 1/1 papírborítású tábla;
- ◆ a borítás készítése kasírozás és tükrözés;
- ◆ a borító anyaga vászon, papír, lakkozott papír és fóliázott papír.

A táblák 90%-a fóliázott borítóval készül. A fóliázást saját maguk végzik, így biztosított a táblakészítés egyik fontos előfeltétele, a jó borító. A borítóadagolóba 6000–8000 táblaborítót készíthető be egyszerre. Ez a mennyiség, figyelembe véve az átlagos példányszámot, általában elegendő ahhoz, hogy megállás nélkül lehessen elkészíteni a munkát.

A táblalemez: 1–4 mm vastag, egy- vagy több-rétegű, pl. szivacsos.

Gerinclemez *nincs*:

- ◆ bizonyítványt készítünk,
- ◆ kasírozzuk a táblalemezt,
- ◆ tükrözünk,
- ◆ 1/2 vászonborítású táblát borítunk.

Gerinclemez *egyenes*:

- ◆ a táblalemezből vágja ki,
- ◆ az előre szabott gerinclemezt adogatja a gép.

Gerinclemez *gömbölyű*:

- ◆ tekercsből szabja.

A ragasztó: bőrenyv. A Stanctechnik Kft.-nél Q JG-70x jelű enyvvet használnak (Plastdurker Kft.). A viszkozitás és a hőmérséklet szabályozását a beállított értékeknek megfelelően a gép végzi.

A Kolbus DA 260 típusú táblakészítő gépet megbízható működése, széles formátumtartománya, egyszerű kezelhetősége, variálhatósága teszi alkalmassá a Stanctechnik Kft. igényeinek a kielégítésére.

A Kolbus DA 260 típusú táblakészítő gépet Magyarországon a SIKO forgalmazza.

