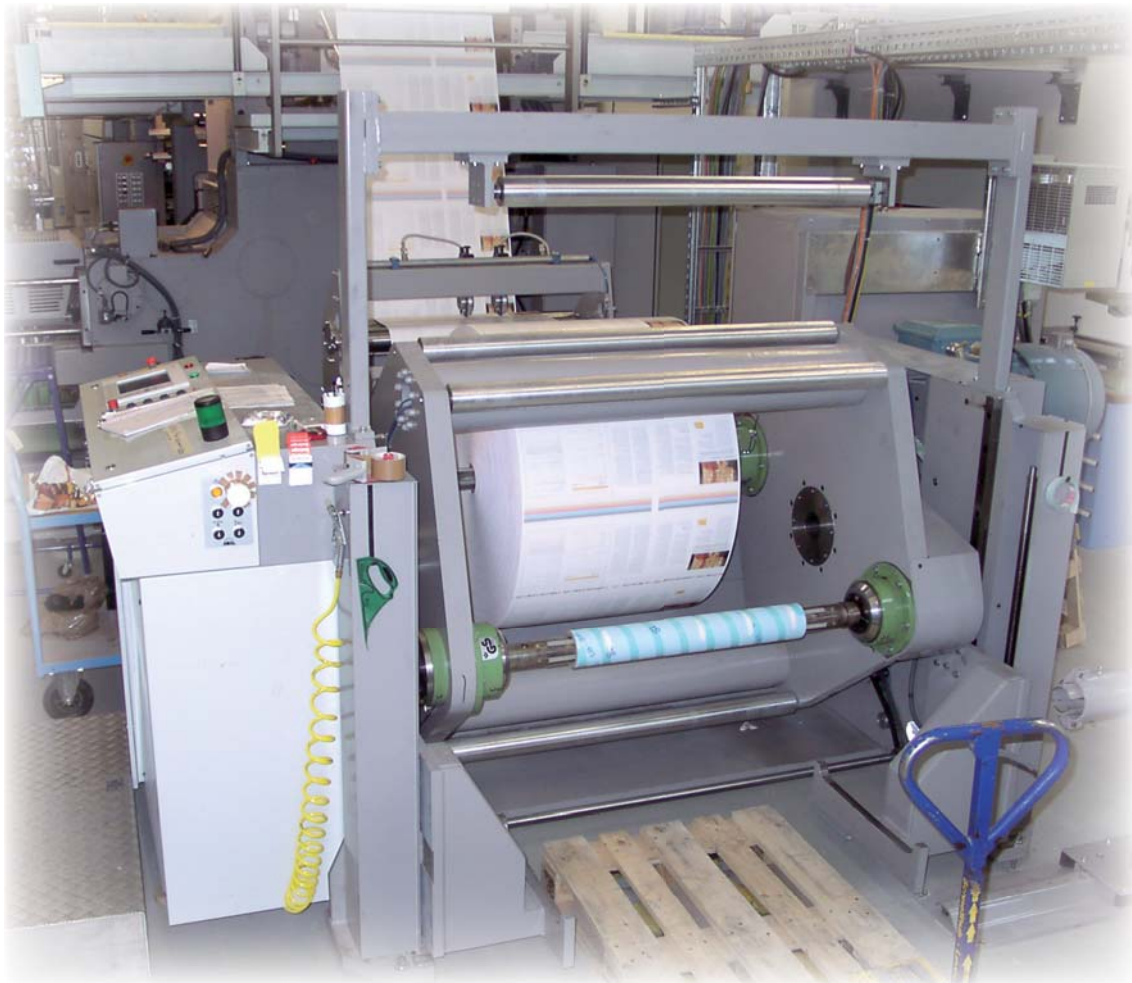


RW70 Wiederaufwickler



Akzidenzdruck, Offline Finishing



Hohe Rollenqualität ist das Beste was man über einen Wiederaufwickler sagen kann. Rollen mit der richtigen Wickelhärte von der Hülse ab haben viele Vorteile im Weiterverarbeitungsprozeß. Der neue RW70 basiert auf langjähriger Erfahrung im Bau und Einsatz von Wiederaufwicklern und ist die erste Wahl, wenn eine flexible leistungsfähige Herstellung von vorgedruckten Rollen mit hoher Qualität gefordert ist.

The bottom line is process knowledge

RW70

Wiederaufwickler

AMERICAS

United States

MEGTEC Systems, Inc.

Telephone: +1-920-336-5715

Toll-free: +1-800-558-2884

Solvent Recovery Division

MEGTEC Systems, Inc.

Telephone: +1-772-567-1320

Brazil

MEGTEC Systems, Inc.

Telephone: +55-19-3885-6116

EUROPE

France

MEGTEC Systems SAS

Telephone: +33-1-69-89-47-93

United Kingdom

MEGTEC Systems, Ltd.

Telephone: +44-1628-59-1700

MEGTEC Environmental Ltd.

Telephone: +44-1257-42-7070

Germany

MTS Environmental GmbH

Telephone: +49-6181-94040

Sweden

MEGTEC Systems AB

Telephone: +46-31-65-7800

MEGTEC Systems Amal AB

Telephone: +46-532-62900

ASIA - PACIFIC

Singapore

Singapore Sales Branch -

MEGTEC Systems SAS

Telephone: +65-6298-4666

China

MEGTEC Systems (Shanghai) Ltd.

Telephone: +86-21-6769-7878

India

MEGTEC Systems India Pvt. Ltd.

Telephone: +91-20-3026-9600

Japan

MEGTEC Systems, Inc.

Telephone: +81-78-783-0161

Australia

MEGTEC Systems Australia, Inc.

Telephone: +61-3-9574-7450

www.megtec.com

Avril 2008 - 00

Rollen von höchster Qualität

Der RW70 hat eine besondere Funktionsweise. Die Wickelhärte ist von der ersten Lage ab richtig und es besteht nicht die Gefahr von losen Hülsen oder einzelnen Lagen in der Rolle, ohne die richtige Wickelhärte. Der Wiederaufwickler ist vollautomatisch. Der Bediener muß lediglich die fertig gewickelte Rolle mit dem integrierten Hebemechanismus entladen und Vorbereitungen für die nächste Rolle treffen. Mittels einer pneumatisch abgestützten Tänzerwalze wird die Bahnspannung immer auf dem vorbestimmten Wert gehalten. Die Vorwahlmöglichkeit von konstanter oder abnehmender Bahnspannung ermöglicht die problemlose Herstellung großer Rollen. Das Umwechseln auf eine neue Hülse erfolgt automatisch, wenn die Rolle einen bestimmten voreingestellten Durchmesser erreicht hat. Eine Steigerung der Produktivität wird insbesondere dadurch erreicht, daß die Maschine zum Rollenwechsel weder angehalten, noch langsamer gefahren werden muß.

Perfekter Schnitt

Zum geraden und gleichmäßigen Beschnitt der Bahn kann der RW 70 mit einer Längsschneideeinrichtung ausgestattet werden. Nach dem Beschnitt läuft die Bahn über einen Breitstreckwalze um Faltenbildung zu vermeiden. Gleichzeitig werden die Bahnen minimal voneinander getrennt. Dadurch können die fertig geschnittenen Rollen nicht aneinander haften.

Leistungsvorzüge

- Freistehender Hochleistungswendewickler mit geringen Platzbedarf
- Fliegender Rollenwechsel bei voller Geschwindigkeit
- Hülsenaufwicklung über Kernantrieb
- Leichte Spannwellen, einfaches Handling
- Kompakte Wendeeinheit ohne Tragachse
- Konstante Bahnspannung durch Tänzerinheit
- Einfache Klebevorbereitung
- Linear fallende und konstante Bahnspannung, wählbar
- Einfache Bedienung, integrierte Hebemechanismus
- Bedienbildschirm mit Status und Fehleranzeige
- Zuverlässig und wartungsarm (AC Technik)

Standard RW70 Ausstattung

- Keine mechanische Verbindung zur Druckmaschine
- Zwei pneumatisch spannende Spannwellen je Maschine
- Rollenarm mit 4 Sicherheitsklapplagern zur Spannwellenaufnahme
- Klebewagen mit Anpreßwalze und Breitstreckwalze
- Farbbildschirm zur Anzeige und Eingabe von Rollendurchmesser, Wickellänge, Geschwindigkeit, Fehler- und Zustandsanzeige, Gutexemplar und Makulaturzähler
- Wickelspannung einstellbar und wählbar, linear oder benutzerdefiniert
- Integrierte Entladeeinrichtung
- Digitaler AC Antrieb mit zwei AC Motoren, ABB SPS Steuerung

Optionen

- Längsschneideeinrichtung mit Messern.
- Die Anzahl der Bänder hängt vom Bedruckstoff, Hülsendurchmesser, Rollengewicht und Rollenbreite ab
- Manuelle Hebeanlage zur Spannwellenentnahme
- Pneumatische Klapplager für einfache Entsicherung,
- Be- und Entladung der Spannwellen
- Klebesignal von der Druckmaschine zum Aufwickler
- Wechseleinrichtung zwischen Plano und Aufwickler

Technische Daten

Maximale Lauf und Klebegeschwindigkeit	12,7 m/s	2500 fpm
Maximale Bahnbreite	990 mm	39,5 "
Maximaler Rollendurchmesser (fertige + neue Rolle)	1270 + 630 mm	50 + 25 "
Minimaler Rollendurchmesser für automatische Klebung	300 mm	12 "
Hülsennendurchmesser	76 mm	3 "
Maximales Rollengewicht	1500 daN	3300 lbs
Standardbahnspannung	7-40 daN	16-88 lbs