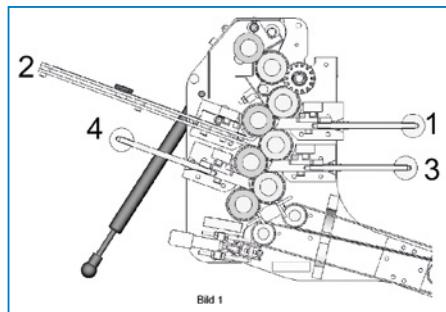


Beschreibung GUF-Falzwerk an der Kern 2600



Die Gruppier- und Falzeinheiten der SIG- und EFO-Module an der Kern 2600 sind mit einem 4-Taschen-Falzwerk ausgestattet. Damit kann man für die möglichen Zuführrichtungen, Adresse in Papierlaufrichtung links, sowohl Z-Falz als auch Wickelfalz einstellen.



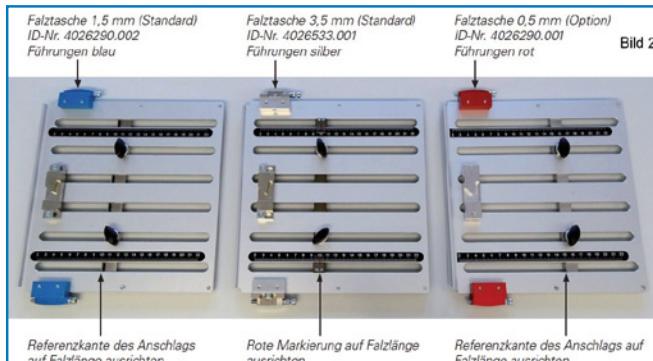
Nicht benötigte Falzpositionen lassen sich mit Umlenklinealen schließen. Im Lieferumfang sind 4 Umlenklineale enthalten, das ermöglicht auch die Verarbeitung von Applikationen ohne Falz. Ob Lagefalz oder Einzelfalz kann das Bedienpersonal vorwählen (applikationsabhängig). Im Lagefalz kann man Gruppen von bis zu 10 Blatt im Einzelfalz, von bis zu 7 Blatt im Z-Falz oder von bis zu 4 Blatt im Wickelfalz (Papierge wicht 80g/m²) gemeinsam falzen.

Zur Optimierung der Falzqualität gibt es mehrere verschiedene Ausführungen von Falztaschen, die sich im Wesentlichen im Abstand zwischen den Falzplatten unterscheiden:

3,5 mm Abstand: Standard-Falztasche, erkennbar an silberfarbenen oder schwarzen Führungen. Zur Verbesserung des Wickelfalzes kann der Techniker die Neigung dieser Tasche verändern.

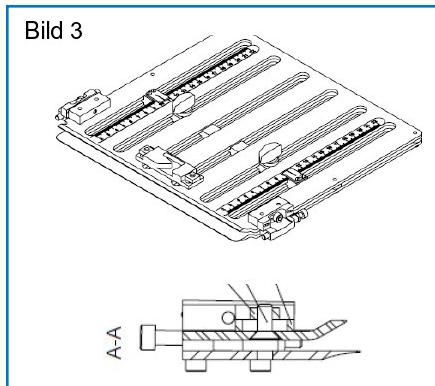
1,5 mm Abstand: Standard-Falztasche, erkennbar an den blauen Führungen. Dort wo es die Gruppendicke zulässt sitzt diese Tasche an der ersten Position. Für die darauf folgenden Falzungen kommt die 3,5 mm Tasche zum Einsatz. Beide Taschen gehören zur Standardlieferung.

0,5 mm Abstand: optionale Falztasche, erkennbar an den roten Führungen. Bei geringer Gruppenstärke kann man diese Tasche



an der ersten Falzposition einsetzen.

3,5 mm Abstand: optionale Falztasche mit modifiziertem Einlauf. Sie eignet sich als Ersatz für die Standard-3,5 mm Tasche, wenn beim Einlauf Probleme mit der gefalzten Kante auftreten. Diese Tasche kann nur für Z-Falz verwendet werden.



Eine weitere Option ist die Wendetasche. Sie dient nicht zum Falzen, sondern dreht die gefalzte Gruppe um 180 Grad um die Querachse, damit die Adresse nach unten auf der Kettenbahn liegt und somit im Kuvertfenster sichtbar ist. Prinzipiell lässt sie sich an jeder Taschenposition montieren, empfohlen wird jedoch die Montage an der letzten, vierten Position.

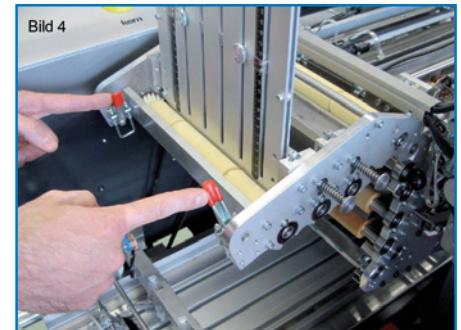
Wie die unterschiedlichen Falztaschen beeinflussen auch die Falzwalzen die Falzqualität. So wirkt zum Beispiel eine Reduzierung des Anpressdrucks auf die erste Falzwalze Quetschfalten vor dem Falzen entgegen.

Der gezielte Einbau von harten anstelle von weichen Falzwalzen kann teilweise das Verschuppen beeinflussen, hierzu ist die Vorspannung zu reduzieren. Diese Anpassung

ist allerdings nicht zu empfehlen wenn auf dem gleichen Modul verschiedene Falzarten ausgeführt werden, da die harte Walze in der nächsten Falzposition genau das Gegenteil (Verschuppen) bewirkt.

Durch eine Erhöhung des Anpressdrucks auf die unterste Walze lässt sich der Falz nachdrücken, dies kann hilfreich sein, wenn sich auf der Kette die gefalzten Pakete stark öffnen. Prinzipiell ist der Falz immer so früh als möglich auszuführen, d. h. immer die oberste Möglichkeit verwenden, dadurch wird das gefalzte Paket schon im Falzwerk nachgedrückt.

Ab Werk sind das letzte Falzwalzenpaar und die obere der beiden Einlaufwalzen hart, alle übrigen Walzen sind weich. Die oberste und unterste Falzwalze sind zudem jeweils gefedert, der Anpressdruck lässt sich über die Vorspannung einstellen. Auch der Anpressdruck der beiden mittleren Falzwalzenpaare ist einstellbar, ab Werk ist hier der Maximaldruck eingestellt. Man kann die ganze Falzeinheit öffnen. Das erleichtert das Beheben von Papierlauffehlern im Falzwerk sowie das Reinigen und Austauschen der Falzwalzen.



Der Austausch und die Grundeinstellung der Falzwalzen sowie das Einstellen des Anpressdrucks sollte nur von ausgebildetem Personal vorgenommen werden.