

Einrichtungsbescrieb MBO 530/4 SKTL

-Auftrag / Lauftasche / oder Falzmuster lesen und Besonderheiten beachten

-Auftragsblatt: Walzen- und Tascheneinstellungen sowie Falzdiagramm ausfüllen

-Falzmuster mit Originalbogen genau von Hand falzen und ausmessen /Anlage bestimmen

-Falzart im Falzartenkatalog suchen und Nummer aufschreiben

Bildschirm:

- Falzmuster
- Falzartenkatalog
- Falznummer eingeben
- Bogenlänge und Bogenbreite eingeben
- Maschinenlaufgeschwindigkeit einstellen
- Ausführen
- mit JA bestätigen
- Taschen im Touch Screen anfahren „FAHREN“
- die erhaltenen Daten mit Aufgabenblatt vergleichen

Stapeltisch

- Seitenanschlag (Achtung Greiffalz) einstellen
- Einlauflineal einstellen
- Bogen aufsetzen (ein Bogen für Walzeneinstellungen beiseite legen)
- Tisch hochfahren und manuell stoppen wenn dieser mit Saugkopf auf gleicher Höhe ist
- Saugkopf, Niederhalter positionieren
- Tisch automatisch hochfahren lassen
- Luft starten und Bürsten, Luftmenge einstellen
- Luft ausschalten

Einlauf

- Vakuum einstellen (Bogengröße und Grammaturn beachten)
- Winkel auf 0-Stellung
- Einlaufblech positionieren
- Dämpferstäbe, Führungsschienen einsetzen/entfernen

Taschen -alle Winkel auf 0-Stellung

Walzen

- Doppelbogenkontrolle und alle Walzen (inkl. Pressauslage) mit sauber geschnittenen Papieren unterlegen
- Doppelbogenkontrolle kontrollieren

Messerwelle

- Rillung, Perforation, Trennmesser u.s.w. ein- oder ausbauen
- Abstreifer ein- oder ausbauen

1. und 2. KB ausschalten -Schwert ausschalten (Frontanschlag hochziehen und Schwert ist autom. ausgeschaltet)

- 1. Kreuzbruch** -Anschlag auf das richtige Mass stellen / Anschlagfeder + 1cm
- Frontanschlag auf richtiges Mass stellen und Winkel auf 0-Stellung
 - Bänder ausrichten
 - Dämpferstäbe ein- oder ausbauen
 - Fingeranschlüge einsetzen
 - Parallelbruch einstellen bis alles ok. Ist**
 - Frontanschlag hinunterdrücken
 - Schwert auf manuell einstellen**
 - Falzbogen in KB einlaufen lassen und Einlauf kontrollieren
 - ev. Korrekturen ausführen
 - wenn Einlauf gut ist, Anschlagfeder anstellen
 - Rückhalterollen /Kugeln positionieren
 - Schwert manuell auslösen

- 2. Kreuzbruch** -Anschlag auf das richtige Mass stellen / Anschlagfeder + 1cm
- Frontanschlag auf richtiges Mass stellen und Winkel auf 0-Stellung
 - Bänder ausrichten
 - Dämpferstäbe ein- oder ausbauen
 - Fingeranschlüge einsetzen
 - Parallelbruch einstellen bis alles ok. Ist
 - Frontanschlag hinunterdrücken
 - Schwert auf manuell einstellen**
 - Falzbogen in KB einlaufen lassen und Einlauf kontrollieren
 - ev. Korrekturen ausführen
 - wenn Einlauf gut ist, Anschlagfeder anstellen
 - Rückhalterollen /Kugeln positionieren
 - Schwert manuell auslösen

- Auslage**
- Position der Auslage kontrollieren
 - Pressung der Auslage kontrollieren

beide Schwerter einschalten einen Bogen durch die Maschine laufen lassen
folgendes Kontrollieren ;

- Falzart**
- Seitenzahlen**
- schräge Brüche**
- Doppelbrüche**
- schiefe Perforationen**
- umgelegte Ecken** u.s.w.

(bei Problemen dieser Art im Fachordner Kapitel 4 „Problemlösungen“ nachschlagen)

- alles ok?**
- Bogen einlesen**
 - Zählereinstellungen vornehmen
 - Produktion starten
 - Produktion überwachen und Stichproben machen**