

Arbeitsbereich

Materialbreite	max.	1320	mm
Druckbreite	max.	1270	mm
Drucklänge		350 – 800	mm

Rasterwalzenschutze beim Aus- und Einheben der Formatzylinder entfernen!

Zahnradteilung		10	mm
Zähnezahl des Formatbereiches		35 – 80	Zähne
Anzahl der Farbwerke		8	
Maschinengeschwindigkeit bei Rollenwechsel		300	m/min
Rollendurchmesser der Non-Stop			
– Abwicklung	max.	1000	mm
– Aufwicklung	max.	1000	mm
Hülseninnendurchmesser			
– Abwicklung		70/76/110/152	mm
– Aufwicklung		70/76/110/152	mm
Mögliche Bahnzüge			
– an der Abwicklung	max.	270	N
	min.	25	N
– an der Aufwicklung	max.	350	N
	min.	30	N

An der Aufwicklung kann die Bahnspannung bis zum max. Rollendurchmesser auf 50% abgesenkt werden.

Materialarten:

PE Flachfolie		0,020 – 0,150	mm
PP, Zellglas und ähnliches		0,012 – 0,100	mm
Verbundfolie	bis	0,100	mm
Papier	bis	120	g/m ²

8720102 36819-D 11/90

(Bl.1-2)



WINDMÖLLER & HÖLSCHER
D 4540 LENGERICH/WESTF.
Germany

Seite 1

"OLYMPIA 1478"
Technische Daten

Kom. 36.819/8720/2

10.2

Raumbedarf:

Länge	18,50	m
Breite (incl. Bühne für Schaltschränke)	9,50	m
Höhe	4,85	m

Einzelheiten siehe Gesamtzeichnung und Aufstellungsplan für Schaltschränke !

Energiebedarf:

Installierte elektrische Leistung (ohne Temperiergerät)	130	kW
Anschluß Temperiergerät	ca. 15	kW
Wärmebedarf, insgesamt	max. 119.000	kcal/h
	500.000	kJ/h

Der max. Wärmebedarf ist bei folgenden max. Luftaustrittstemperaturen erforderlich:

Trocknung Druckwerk	100	°C
Trockenvorrichtung in der Brücke	120	°C
Ansaugtemperatur der Frischluft	20	°C

Luftvolumen der Trockenvorrichtung:

Trocknung Druckwerk	Zuluft	5.040	m ³ /h
	Abluft	6.480	m ³ /h
Trocknung Brücke	Zuluft	7.200	m ³ /h
	Abluft	9.000	m ³ /h

Kühlwasserbedarf: max. ca. 1,8 m³/h

für 2 Kühlzylinder und für das Temperiergerät des Gegendruckzylinders an der Flexodruckmaschine

Eingangstemperatur, möglichst nicht über 15 °C
Druckluftbedarf, bei 6 bar Betriebsdruck ca. 1 Nm³/h

8720102 36819-D 11/90

(Bl.1-2)



WINDMÖLLER & HÖLSCHER
D 4540 LEMBERG/WESTF.
Germany

Seite 2

"OLYMPIA 1478"
Technische Daten

Kom. 36.819/8720/2

10.2

Das Bedrucken von dehnbaren Materialbahnen (z.B. LDPE) erfordert eine Druckmaschine in Einzylinderausführung. Durch entsprechende Ausstattung der Wickler und der Trockenvorrichtung können auch Materialbahnen aus Papier, Polypropylen, Zellglas, Verbundfolie usw. bedruckt werden. Die maximal und minimal zu verarbeitenden Materialstärken oder Bahnzüge sind in den technischen Daten angegeben und dürfen nicht überschritten werden.

Die Materialbahnen können nur einseitig bedruckt werden.

Der erweiterte Druckwerkbereich (siehe Zeichnung Ex-Bereiche) ist explosionsgeschützt ausgeführt. Im Umluftsystem der Druckwerkttrocknung wird die Aufkonzentration überwacht. Die Luftaustrittsgeschwindigkeit ist materialspezifisch vorprogrammierbar und bedeutet weniger Heizenergie.

Bei dehnbaren LDPE-Folien ist darauf zu achten, daß die kleinste Zugkraft an der Aufwicklung ca. 30 N (ca. 6,7 lbs) beträgt. Eine LDPE-Flachbahn mit einer minimalen Stärke von 0,020 mm (0,787 mil) benötigt für 100 mm (3,94 inch) Bahnbreite nur eine Zugkraft von 2,75 N (ca. 0,62 lbs), siehe auch Bahnzugtabelle 8110/79/250 im Kapitel Bahnzugkrafteinrichtung.

Die erforderliche Mindestbahnbreite für das dünnste LDPE-Material beträgt:

$$b = \frac{30 \text{ N}}{2,75 \text{ N/dm}} = 10,91 \text{ dm} = \text{ca. } 1090 \text{ mm} \\ = \text{ca. } 42,9 \text{ inch}$$

Entsprechend ergibt sich für eine 0,030 mm (1,181 mil) starke LDPE-Flachbahn folgende Bahnbreite:

$$b = \frac{30 \text{ N}}{3,5 \text{ N/dm}} = 8,57 \text{ dm} = \text{ca. } 860 \text{ mm} \\ = \text{ca. } 33,8 \text{ inch}$$

Diese Mindestbahnbreiten bei LDPE-Flachfolien sind unbedingt zu beachten! Bei zu großem Bahnzug entsteht ein sehr starker Rapportverzug.

1. Die Maschine ist ungeachtet der vereinbarten Leistungsdaten schonend und sachgemäß zu betreiben.

Beim Auftreten ungewöhnlicher Erschütterungen, Vibrationen oder Geräusche ist die Maschinengeschwindigkeit auf das Maß zu reduzieren, welches die ungewöhnlichen Erscheinungen vermeidet. Andernfalls können Schäden an der Maschine und damit Gefährdungen des Bedienungspersonals auftreten.



2. Die Maschine ist ausschließlich mit Materialrollen zu betreiben, die handelsüblichem Standard entsprechen, dabei sind bevorzugt Erzeugnisse führender Hersteller zu verwenden.
3. Sofern Behandlung und klimatische Bedingungen bei Transport, Umschlag und/oder Lagerung im Betrieb des Betreibers Einfluß haben auf die Beschaffenheit des Materials und damit der Rollenqualität (Konzentrizität, ruhiger Rollenlauf) muß der Betriebsinhaber diejenige Behandlung bzw. klimatischen Voraussetzungen sicherstellen, die den bei Anlieferung in den Betrieb gegebenen Zustand von Material und Rollen nicht beeinträchtigen können.

Bei den Wicklern ist zu beachten, daß die größte Durchbiegung der Wickelwellen etwa bei 2/3 der maximalen Bahnbreite entsteht.

Um eine Korrosion der Zylinderoberfläche und eine Durchmesseränderung zu vermeiden, muß das Temperiergerät ständig, auch bei Maschinenstillstand, eingeschaltet bleiben. Eine Durchmesservergrößerung des Gegendruckzylinders führt zu Quetschungen der Klischees, bei einer Durchmesserverringerng können Druckaussetzer entstehen.

Es sind auch die Hinweise im Kapitel Gegendruckzylinder zu beachten.

Die elektrische Energieversorgung der Druckmaschine hat gemäß den auf dem Typenschild (im ELTAINER) angegebenen Stromverhältnissen zu erfolgen.

Die Druckmaschine darf nur entsprechend der Bedienungsanleitung betrieben werden. Es wird besonders auf das Kapitel 3.2 "Unfallverhütung" verwiesen.

Konstruktive Änderungen, unsachgemäße Reparatur- und Wartungsarbeiten, Einbau von nicht vom Hersteller spezifizierten bzw. gelieferten Ersatzteilen durch den Betreiber sind nicht zulässig. Abweichungen von allen oben festgelegten Bedingungen schließen Haftungsansprüche an den Hersteller aus.

Die Versorgung der Maschine mit gegen Druckerhöhung überwachter Druckluft erfolgt über Anschluß an ein betriebsinternes Druckluftnetz.

