

Muller Martini Bravo

Линия Muller Martini Bravo предназначена для обработки средних тиражей печатной продукции с целью создания высококачественных журналов, каталогов, брошюр, рекламных проспектов и другой продукции, создание которой требует применения проволокошвейной машины.



Bravo и Bravo-T, с максимальной скоростью до 11000 тактов в час (12.000 для моделей BravoPlus) и максимально возможным количеством самонакладов до 14 штук, трехсторонней резальной машиной и счетно-комплектующим устройством предлагает возможность экономичного решения для выполнения любых специальных пожеланий покупателя.

Самонаклады



Готовая отпечатанная продукция в виде сфальцованных тетрадей загружается в магазины самонакладов.

Самонаклады легко настраиваются на требуемый для данного тиража формат с помощью регулируемых упоров. Каждый самонаклад снабжен небольшим столом для подготовки приверток. Загрузка магазина самонаклада осуществляется путем дополнения стапеля сверху.

Самонаклад оснащен барабаном с системой двойных захватов, что позволяет уменьшить скорость вытягивания сфальцованной тетради из стапеля и обеспечить высокую надежность при разделении тетради. Система захватов автоматически настраивается на требуемую толщину тетради в диапазоне от 4 до 46 страниц. Также надежное разделение тетрадей обеспечивается с помощью системы раздува, по которой сжатый воздух подается к нижней части стапеля.

Универсальная система раскрытия тетради захватами за передний или за задний шлейф и система присосок позволяют избежать замятия тетради при открытии и аккуратно опускают тетради на подборочную цепь.

Каждый самонаклад **Мюллер Мартини Браво** оснащен системой защитных панелей и собственным пультом управления с сигнальной лампой, аварийным выключателем, нормальным выключателем, переключателем режимов работы. На самонакладе может быть установлена система оптического распознавания листа, которая идентифицирует вынимаемую из стопы тетрадь по нанесенному на первый лист изображению. Эта система позволяет избежать изготовления бракованной продукции из-за неверной загрузки стопы тетрадей в магазин самонаклада. Неверно подобранная продукция не сшивается, а, проходя через швейный агрегат, попадает в макулатурный ящик. Подобренные тетради транспортируются на подборочной цепи к швейному агрегату.

Контроль

Подобренный блок должен пройти ряд контролирующих устройств, которые позволяют проследить правильность подборки тетрадей и отбраковать некорректно подобранные блоки. Перед входом в швейный агрегат находятся следующие контролирующие устройства:



1. устройство контроля толщины с целью выявления, сколько тетрадей находится в каждом подобренном блоке. Неправильно подобранные блоки не сшиваются и попадают в макулатурный ящик.
2. устройство контроля правильного положения тетрадей на цепи. Если тетрадь неровно лежит на цепи или перекошена, то такой блок также не сшивается и после швейного агрегата также попадает в макулатурный ящик.
3. После того, как подобренный блок сшивается, он проходит еще один контроль, который проверяет количество скоб, сшивших блок. Если количество скоб не соответствует заданному количеству, то машина будет остановлена при достижении установленного количества неправильно сшитых блоков.

Швейный агрегат

Уникальная система подвижной швейной каретки является запатентованной конструкцией фирмы «Мюллер Мартини». На данной каретке располагаются от 1 до 6 швейных головок.

Подвижность швейных головок обеспечивает аккуратное и точное шитье каждого блока, не останавливая при этом подборочную цепь в момент пробития блока скобой.

Швейный агрегат оснащен подвижными защитными панелями с большим смотровым окном, позволяющим наблюдать процесс прохождения подобренного блока под швейными головками.

Трехсторонняя резка

После прохождения швейного агрегата сшитый блок передается в трехстороннюю резальную машину, которая осуществляет обрез продукции в следующей последовательности: сначала блок обрезается по фронту блока, а затем одновременно обрезается по верхнему и нижнему краю. При установке дополнительного ножа



имеется возможность осуществлять также резку двойников.

Массивная и устойчивая литая станина [ВШРА](#) **Myller Martini Bravo**, и прямая опора режущих элементов не только обеспечивают отличное качество резки, но и гарантируют долгий срок работы ножей.

Установка формата производится снаружи машины посредством маховика с цифровой индикацией. Обеспечивается подача сжатого воздуха для уда-

ления стружки.

Трехсторонняя резка имеет передвижные, защитные, противодушмовые панели с большими смотровыми отверстиями.

Возможно производство необрезанной сшитой продукции без демонтажа ножей, время переналадки — 2 минуты.

Выводной транспортер гарантирует подачу аккуратно выложенных экземпляров, как в последующие счетные устройства, так и в фальцаппараты.

Панель управления

Для упрощения процесса взаимодействия оператора с машиной в машине **MM BRAVO** имеется современный пульт управления, с помощью которого:

- вводятся настройки отдельных узлов машины и всей линии в целом,
- отображаются сообщения об ошибках,
- отображается диагностическая информация,
- отображаются производственные данные — скорость работы, количество сшитых блоков и т.д.

На дисплее пульта управления отображается меню команд и подсказки. Оператор с помощью сенсорной клавиатуры выбирает необходимое действие из нескольких предлагаемых или вводит требуемые данные.

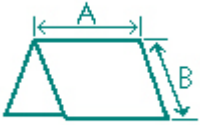
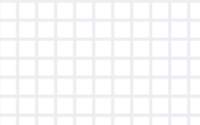


Опции

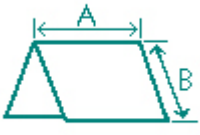
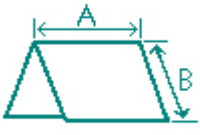
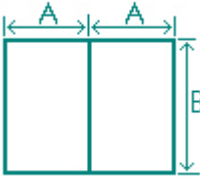
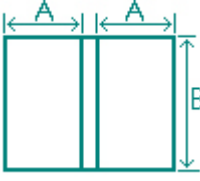
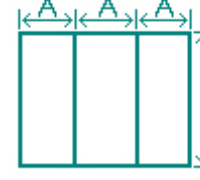
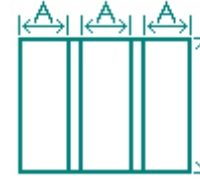
Данная **вкладышно-швейно-резательная линия** может быть дополнительно оснащена:

1. фальцевальным самонакладом обложек для подачи заранее отпечатанных не сфальцованных обложек,
2. самонакладом для приклейки карточек, который может быть установлен на место любого обычного самонаклада и используется для приклейки одной карточки, открытки или рекламного образца на поверхность тетради.
3. счетно-комплектующее устройство (стеккер) для комплектации приверток с поворотом на 180 градусов и последовательного формирования пачек для нормальной продукции и двойников.



Технические характеристики Muller Martini Bravo, Bravo-T, BravoPlus:

максимальная механическая скорость			
модели Bravo, Bravo-T, BravoPlus T		11.000 циклов/час	
модели BravoPlus		12.000 циклов/час	
шаг цепи		21"	
максимальное количество самонакладов		14	
форматы тетрадей, необрезные		мм и дюймы	A (по корешку) B (высота)
	тетради с задним шлейфом	максимальный	480 (18 7/8") 320 (12 5/8")
		минимальный	110 (4 5/16") 115 (4 1/2")
		с устройством для малых форматов	110 (4 5/16") 80 (3 1/8")
	тетради с передним шлейфом	максимальный	480 (18 7/8") 300 (11 3/4")
		минимальный	110 (4 5/16") 125 (4 15/16")
		с устройством для малых форматов	110 (4 5/16") 90 (3 9/16")
	тетради без шлейфа (вакуумное открытие)	максимальный	400 (15 3/4") 300 (11 3/4")
		минимальный	110 (4 5/16") 115 (4 1/2")
		с устройством для малых форматов	80 (3 1/8") 80 (3 1/8")
	шлейф, мм (дюймы)	максимальный	18 (11/16")
		минимальный	6 (1/4")
тетради с задним и передним шлейфом, вакуумное открытие		стандарт	
форматы тетрадей, станция прошивки	максимальный	480 (18 7/8")	320 (12 5/8")
	минимальный	153 (6")	115 (4 1/2")
количество швейных головок	НК 75	максимально	6
	НК 45	максимально	8
	фигурная скобка	максимально	4
трёхножевая обрезка кромки, мм (дюймы)	верхняя/нижняя	50 (2")	
	передняя	50 (2")	
толщина продукции, мм (дюймы)	стандарт	максимально	10 (3/8")
	опция	максимально	13 (1/2")

форматы тетрадей, обрезные		разрезка на 2		
		мм и дюймы	максимально	
		разрезка на 3		
		мм и дюймы	максимально	
		А	В	
		(по корешку)	(высота)	
	максимальный	стандарт	475 (18 3/4")	300 (11 3/4")
		опция	475 (18 3/4")	305 (12")
	для стеккера	минимальный	148 (5 7/8")	105 (4 1/8")
	маленькие форматы	минимальный	105 (4 1/8")	75 (3")
опция		105 (4 1/8")	63 (2 1/2")	
	разрезка на 2 экз. (4-й и 5-й ножи)	максимальный	237 (9 5/16")	300 (11 3/4")
		опция	237 (9 5/16")	305 (12")
		минимальный	95 (3 3/4")	75 (3")
		опция	95 (3 3/4")	63 (2 1/2")
	просечка 2 экз.	максимальный	234 (9 1/4")	300 (11 3/4")
		опция	234 (9 1/4")	305 (12")
		минимальный	89 (3 1/2")	75 (3")
		опция	89 (3 1/2")	63 (2 1/2")
	разрезка на 3 экз.	максимальный	153 (6")	300 (11 3/4")
		опция	153 (6")	305 (12")
		минимальный	90 (3 9/16")	75 (3")
		опция	90 (3 9/16")	63 (2 1/2")
	просечка 3 экз.	максимальный	153 (6")	300 (11 3/4")
		опция	153 (6")	305 (12")
		минимальный	90 (3 9/16")	75 (3")
		опция	90 (3 9/16")	63 (2 1/2")
самонаклад обложки модель 1529, мм (дюймы)		максимальный	480 (18 7/8") x 635 (25")	
		минимальный	89 (3 1/2") x 165 (6 1/2")	
установленная мощность для 14 самонакладов с трёхножевой, кВт			7,4	