

Darwill, Illinois (USA)



Darwill nutzt Inline-Finishing mit Hunkeler Generation 8 zur Verbesserung der Tintenstrahldruck Qualität und Produktivität.

Neue Möglichkeiten erfordern eine effiziente Weiterverarbeitung, die mit der Hochgeschwindigkeitsmaschine mithalten kann.

Darwill hat 2014 mit der Anschaffung von zwei Tintenstrahldruckmaschinen mit Inline Weiterverarbeitung von Hunkeler den Übergang zum Produktions-Inkjetdruck geschafft.

“Unsere Absatzmengen wachsen weiter,” sagt Mark DeBoer, Geschäftsführer des Unternehmens für Kundenerfahrung. “Wir wussten, dass wir unsere Kapazitäten aufgrund neuer Möglichkeiten, die wir mit neuen und bestehenden Kunden haben, die sich hohe Qualität und kürzere Lieferzeiten wünschen, erweitern müssen. Wir wollten sicherstellen, dass wir das effizienteste Finishing haben.”



Mark DeBoer, Geschäftsführer für Kundenerfahrung (links) und Tim Brennan, Digital Bediener, besprechen den Rollen-Stapel Job.

Das Darwill-Team beriet sich mit dem Standard-Finishing-Team, um sich über die neuesten Entwicklungen von Hunkeler und Horizon zu informieren und die beste Finishing-Konfiguration für die neue Druckmaschine zu finden. “Wir installierten die Maschinen von Hunkeler mit unseren ersten beiden Tintenstrahldruckmaschinen,” fügt DeBoer hinzu.

“Wir haben eine gute Geschäftsbeziehung zu Standard und Hunkeler aufgebaut und von ihnen ausgezeichnete Unterstützung erhalten. Ausserdem wollten wir unsere gesamte Maschinenanlage ähnlich halten, um den Schulungsaufwand für die

Darwill, Illinois (USA)



Darwill installierte einen Hunkeler UW6 Abwickler mit Bahnentstaubungsmodul iPEM an der Vorderseite seiner neuen Druckmaschine. Am hinteren Ende wird ein DP8-II - dynamisches Perforier- und Stanzmodul, der CS8-II-Rotationsschneider und LS8-Stapler eingesetzt, um die geschnittenen Bögen für die weitere Verarbeitung auszugeben.

Maschinenbediener zu reduzieren. Die Entscheidung für Hunkeler fiel uns daher leicht.“

Darwill installierte einen Hunkeler UW6 Abwickler an der Eingabe der neuen Druckmaschine. Am hinteren Ende wird der DP8-II-dynamisches Perforier- und Stanzmodul in einen CS8-II-Rotationsschneider und einen LS8-Stapler eingespeist, um die geschnittenen Bögen im Offsetverfahren von 1 bis 4 Nutzen für die Nearline Verarbeitung zu stapeln. Die Anlage umfasst zudem Rausschnitt, Mittelschnitt und Randbeschnitt für randabfallend bedruckte Endprodukte.

DeBoer weist darauf hin, dass die Tintentrocknung ein Problem sein kann, da die Kunden eine immer stärkere Farbdeckung verlangen, da sie Offset-Anwendungen durch Tintenstrahlanwendungen ersetzen und die Vorteile der schnellen Durchlaufzeiten und variablen Datenmöglichkeiten nutzen, die der Digitaldruck bietet. “Wenn Sie diese starke Druckfarbenabdeckung in einen Rollenaufwickler zuführen,“ erklärt er, “können Wärme und Feuchtigkeit in der Rolle eingeschlossen werden, weil sie nicht viel Zeit unter dem Trockner verbracht haben.

Das kann beim Abwickeln für die weitere Verarbeitung zu beschädigter Ware führen. Indem wir direkt zu den Bögen gehen, eliminieren wir dieses Problem, da sich mehr Luft zwischen den Bögen befindet und wir können sie zur besseren Trocknung auch auffächern. Wir sind mit den Konfigurationen der Generation 8 sehr zufrieden, da wir jetzt über drei Kanäle anstatt wie bisher über zwei drucken können, um den Druckvorgang zu verbessern.“

Da Darwill viele Postkarten produziert, benötigte das Unternehmen auch eine Druck-/Schneide-Lösung, die schwerere Materialien verarbeiten kann. “Wir drucken Postkarten und Selfmailer 3-up auf 9-Punkt-Standard-Offsetmaterial,“ erwähnt DeBoer. “Mit dieser neuen Konfiguration können wir die Ausgabe direkt zu unserem Horizon CRF-362 Riller/Falzer führen, um zu falzen, dann zum Wafer-Versiegeln und zur Postsortierung. Jedoch nehmen wir einige Schritte aus dem Prozess heraus, um die Zeit bis zur Markteinführung zu verkürzen.“ DeBoer sagt auch, dass das Unternehmen eine Finishing-Lösung benötigte, die mit der Nenngeschwindigkeit der neuen Druckmaschine mithalten kann

und lobt Hunkeler dafür, dass ihre Gen8-Lösung die Druckgeschwindigkeit und noch mehr bewältigt.

“Wir schätzen besonders die proaktive Unterstützung, die wir durch den Hunkeler Händler Standard Finishing erhalten“ so DeBoer abschliessend. “Sie schauen häufig bei uns vorbei, um zu sehen, was wir tun und wie sie uns helfen können. Das macht einen gewaltigen Unterschied!“

darwill

Darwill hat seinen Hauptsitz in Hillside, Illinois und befindet sich seit 1951 in der dritten Generation in Familienbesitz. Das Unternehmen hat sich vom Schilderdruck für lokale Schuhunternehmen zu einem landesweiten Betrieb mit 200 Mitarbeitern und Büros in Illinois, Colorado und Georgia entwickelt. Als führender Anbieter komplexer Marketingprodukte einschliesslich Direktwerbung, Mitarbeiterkommunikation und Marketingmaterial, wächst Darwill in einem Markt, der oft herausfordernd sein kann.