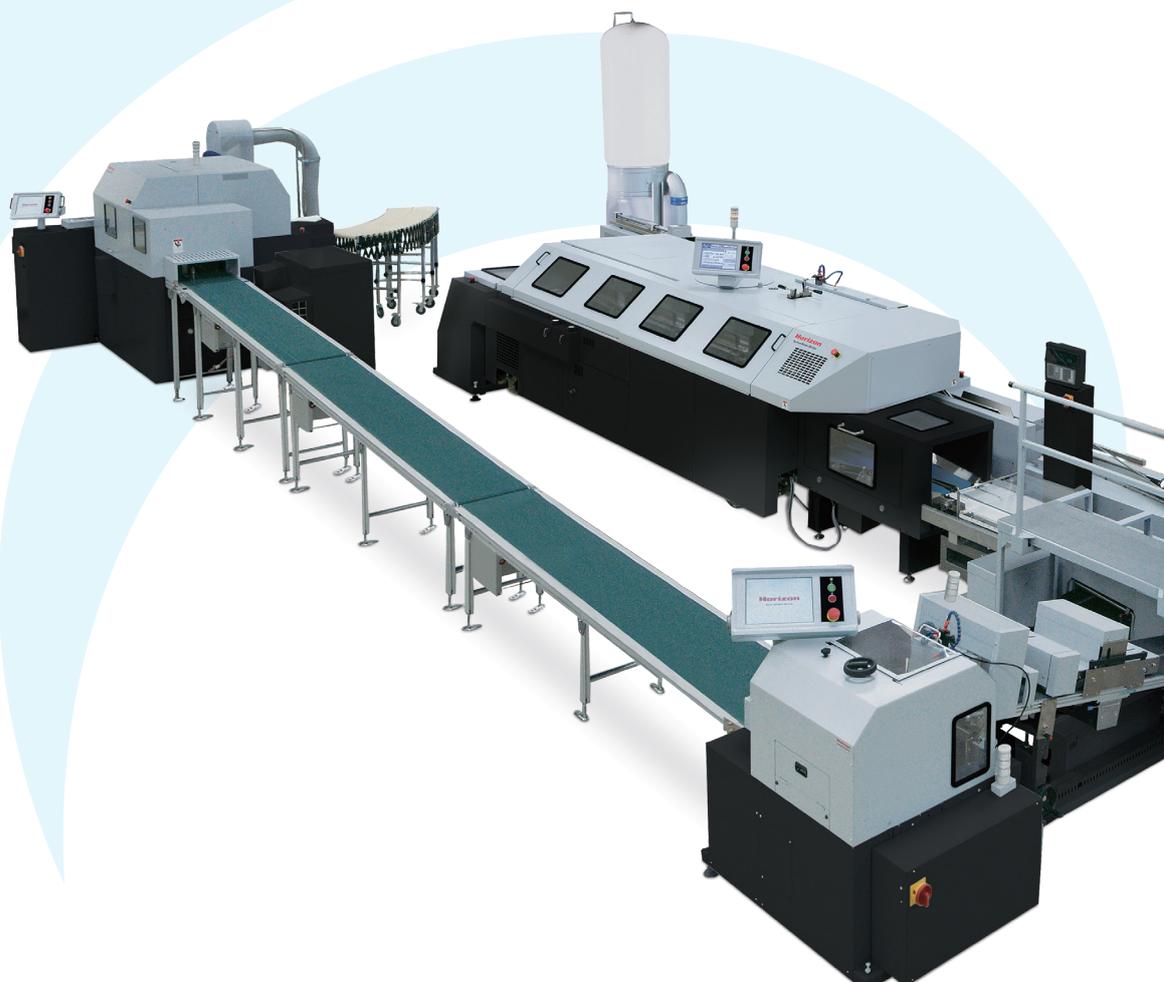


Systeme de reliure dos carré collé automatique/variable à neuf pinces.

Systeme de reliure assisté par ordinateur CABS4000V



Le relieur CABS4000V peu encombrant offre à la fois une automatisation haute performance, une simplicité d'utilisation, une productivité supérieure et un contrôle absolu de la qualité des tirages courts, moyens et longs.



Fonctionnalités du CABS4000V

- Productivité élevée de 4 000 ouvrages par heure grâce au système en ligne englobant les étapes de l'assemblage à la coupe.
- Les écrans tactiles couleur offrent un fonctionnement facile et intuitif pour des changements rapides et précis et des ajustements rapides qui permettent une production flexible.
- Équipé d'un réservoir interchangeable permettant d'utiliser la colle EVA comme la colle PUR.
- Différents formats d'ouvrages peuvent être reliés en ligne, du format A6 au format A4.
- L'assemblage des cahiers hors ligne peut se faire grâce à l'empileur ST-600. De plus, en installant une unité de rejet des erreurs d'alimentation RU-600, l'assembleuse peut fonctionner sans interruption.
- Caméras de contrôle de la qualité des images, détecteur d'épaisseur, vérificateur du poids des ouvrages et autres fonctions de contrôle de la qualité en option.
- Possibilité d'ajout d'un système de gestion de la reliure Horizon (pXnet) pour accroître encore l'efficacité du processus de reliure. Le pXnet est prêt à recevoir des données JDF.

MG-600

Assembleuse du système



- Possibilité de combiner jusqu'à 6 unités d'assemblage pour un total de 36 postes.
- Fonctionnement intuitif grâce à un écran tactile intelligent.
- Les caméras de contrôle des images (IC2-MG600 en option) détectent les feuilles mal positionnées ou mal imprimées.
- Les postes utilisés et les réglages du capteur de détection peuvent être mis en mémoire.
- L'empileur en ligne/hors ligne ST-600 permet d'effectuer l'assemblage hors ligne à partir du relieur.

OPTION

Détecteur de l'épaisseur des corps d'ouvrages (TD-600)

Pour un meilleur contrôle de la qualité, l'épaisseur des corps d'ouvrages est mesurée afin que seuls les bons ouvrages passent aux étapes suivantes. La configuration se fait par le biais de l'écran tactile intuitif.



Section fonctionnement

De grands écrans tactiles couleur sont utilisés sur chaque unité pour un fonctionnement efficace. Les réglages d'une assembleuse peuvent être sauvegardés dans la mémoire des tâches.



Section alimentation

Le système assure une alimentation stable. Chaque poste d'alimentation est équipé d'un voyant indiquant l'état de la tâche.



OPTION

Vérificateur d'images (IC2-MG600)

La caméra de contrôle des images vérifie l'image à chaque cycle d'alimentation afin d'éviter une mauvaise alimentation des cahiers ou des feuilles, assurant une intégrité absolue du document. L'image capturée est affichée sur chaque écran pour une confirmation visuelle.



OPTION

Unité de rejet des corps d'ouvrages (RU-600)

L'unité RU-600 rejette tout cahier mal assemblé, ce qui permet à l'ensemble du système de fonctionner sans interruption, pour une productivité maximale.

OPTION

Empileur en ligne / hors ligne (ST-600)

La MG-600 peut fonctionner comme une assembleuse autonome lorsque l'empileur ST-600 est installé.



OPTION

Unité d'alimentation manuelle pour la MG-600H (HF-600)

L'unité HF-600 permet à un opérateur d'alimenter des cahiers ou des feuilles supplémentaires. La MG-600 commence l'assemblage lorsque les cahiers sont alimentés manuellement, de sorte que les deux cahiers se combinent parfaitement.



SB-09V

Relieur dos carré collé



- La configuration automatisée de haute précision se fait au moyen d'une opération simple et facile.
- Il est possible de produire jusqu'à 4 000 ouvrages par heure.
- Des bacs de colle interchangeables permettent d'utiliser aussi bien la colle EVA que la colle PUR.
- Deux rouleaux d'application assurent une pénétration supérieure de la colle thermofusible.

Différences entre les deux relieurs du système

SB-09V : Relieur variable entièrement automatisé, équipé d'un margeur de couvertures à rouleau d'entraînement.
SB-09VF : Le SB-09V est équipé d'un margeur de couvertures à pinces rotatives

OPTION Interface d'entrée du format des feuilles d'ouvrages/de couvertures (SI-17)

Tous les réglages nécessaires peuvent s'effectuer automatiquement par la lecture de la longueur du corps d'ouvrage et de la couverture, ce qui évite de devoir entrer manuellement les données de format dans le panneau de commande.



Section d'alimentation des couvertures (sélectionnable)

Le margeur de couvertures est disponible dans deux styles différents. L'un est un margeur avec rouleau d'entraînement, l'autre est un margeur à pinces rotatives en option. Le margeur à pinces rotatives est conçu pour alimenter les couvertures à rabats. Tous les doubles sont détectés au moyen d'un capteur super-sonique. Les deux margeurs sont à alimentation par le bas et les couvertures peuvent être chargées en cours de fonctionnement pour une production en continu.



Margeur à rouleau d'entraînement (SB-09V)



Margeur à pinces rotatives (SB-09VF)

Alimentation des couvertures / Section de rainage

Les molettes de rainage des couvertures peuvent créer jusqu'à 4 lignes de rainage, et peuvent être réglées automatiquement en fonction de l'épaisseur de l'ouvrage.



Positionnement des couvertures / Section de pincement

Un système supérieur de pincement permet d'exercer une pression de pincement puissante pour créer des reliures solides et durables aux angles de dos bien nets. Le réglage automatique de la hauteur de la pince est disponible sur le modèle SB-09V/VF entièrement automatisé.



Section réception

Le convoyeur vertical peu encombrant et le convoyeur à torsion LD-09T en option déposent et transportent l'ouvrage fini en douceur sans endommager le dos, ce qui est particulièrement important pour les ouvrages reliés en PUR.



Section réservoir de colle

Deux rouleaux d'application favorisent une meilleure pénétration de la colle thermofusible dans les ouvrages pour des reliures plus solides. Le réglage de l'encollage du dos et des côtés se fait par l'intermédiaire de l'écran tactile.



Section de fraisage

Fraisage puissant, préparation des dos et extraction pour une qualité de reliure élevée. La vitesse de rotation de la fraise est réglable et s'adapte ainsi à la préparation du dos en fonction de la qualité du papier et du style de reliure.



Pince de chariot

La largeur d'ouverture de la pince peut être ajustée automatiquement en fonction de l'épaisseur du corps d'ouvrage.

Console de commande

Le grand écran tactile couleur offre une utilisation simple et facile. Tous les réglages nécessaires peuvent s'effectuer via l'écran tactile.



OPTION Margeur de corps d'ouvrages (BBF-SB)

Les corps d'ouvrages cousus ou pré-collés peuvent être introduits efficacement dans le relieur. Le BBF-SB augmente la productivité en améliorant la manipulation des corps d'ouvrages et l'efficacité de l'alimentation.



Section alimentation

Les cahiers assemblés sont contrôlés par un capteur de hauteur installé sur l'unité de convoyeur d'accueil DC-600 et insérés dans la pince pendant le taquage.



Unité de réservoir de colle EVA Unité de réservoir de colle PUR (tambour ouvert)

Les réservoirs de colle interchangeables permettent d'utiliser aussi bien la colle EVA que la colle PUR.



OPTION Réservoir de pré-fusion

La colle est pré-fondue dans un réservoir séparé à grande capacité et alimentée dans le bac de colle selon les besoins. Des réservoirs de pré-fusion pour la colle EVA (PM-2011) et la colle PUR sont disponibles.

Section réception connectée

OPTION Unité de contrôle du poids (WD-17)/Unité de rejet des ouvrages (RU-17)

Le système de vérification du poids détecte les ouvrages auxquels il manque une couverture ou un cahier et dépose les ouvrages défectueux dans un bac de rejet.



OPTION Unité de flux des piles (SS-110)

Les ouvrages reliés sont transportés dans le guide d'orientation du flux des piles (SS-110) qui accumule un nombre prédéterminé d'ouvrages (jusqu'à 100 mm) en vue de leur coupe dans le HT-110. L'unité SS-110 est configurée automatiquement en fonction des données de réglage du HT-110. Le réglage fin s'effectue par le biais d'un grand écran tactile. La vitesse du convoyeur vers le HT-110 est également réglée automatiquement.



HT-110

Coupe à trois lames pour



- Les configurations automatisées de haute précision se font au moyen d'une opération simple et facile.
- Le cycle de coupe se règle en 13 étapes, de 400 à 1 600 cycles par heure. En accumulant 3 ouvrages à la fois au niveau du guide d'orientation des piles en flux, il est possible d'atteindre une productivité de 4 000 ouvrages par heure.
- L'encadrement rigide et la structure durable assurent une précision optimale de la coupe.

Console de commande

L'outil de coupe des bords est simple et facile à utiliser et tous les réglages nécessaires s'effectuent par le biais d'un grand écran tactile couleur muni d'icônes. Si le système présente une erreur, le type d'erreur et son emplacement s'affichent pour une résolution rapide.



OPTION Extracteur de copeaux (TB-100)

Les résidus de coupe sont enlevés à l'aide de l'extracteur de copeaux.



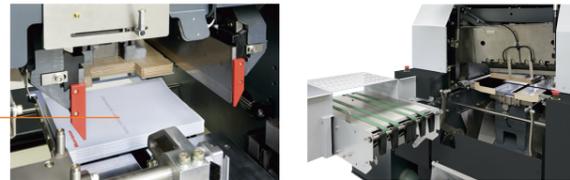
Section alimentation

Une unité de pressage dans la section d'alimentation comprime les ouvrages pour éliminer l'air, ce qui réduit le volume et permet une coupe précise des bords.



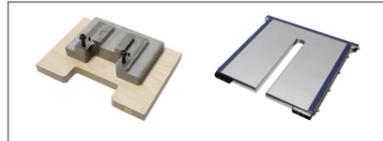
Section de coupe

La hauteur de chaque lame et l'angle de la lame du bord avant peuvent être réglés à l'aide de l'écran tactile couleur pendant le fonctionnement. Les copeaux sont éliminés de la lame à l'aide de puissantes buses d'air montées sur les porte-lames.



OPTION Plaque de coupe pour chaque format

Une plaque de presse et une plaque de coupe sont disponibles en option pour chaque format.



Dispositif de reconnaissance des plaques de mandrin
Des lampes LED s'allument pour indiquer quelle plaque de serrage est adaptée à chaque taille d'ouvrage. Le remplacement de la plaque de serrage est rapide et facile.



Fonctionnalités avancées

PUR

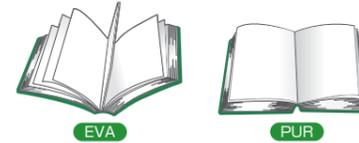
Une solution PUR robuste et respectueuse de l'environnement

La colle Polyuréthane réactive, appelée PUR, est intéressante en raison de sa capacité d'adhésion supérieure et de ses propriétés écologiques.

Fixation solide et ouverture à plat

À mesure que l'industrie de l'impression se diversifie, la demande en reliure de feuilles imprimées en couleur augmente. La colle thermofusible EVA a du mal à relier fermement le papier couché et ne permet pas actuellement d'exécuter des reliures pour une ouverture à plat d'une qualité acceptable. La colle thermofusible PUR, en revanche, offre une force de reliure et une qualité d'ouverture à plat adéquates, tant pour les impressions offset que numériques.

La colle thermofusible PUR offre la meilleure ouverture à plat des pages par rapport à la colle EVA traditionnelle. La grande résistance de la reliure fait que l'application d'une petite quantité de colle suffit pour permettre aux pages de rester à plat.



Résistance aux températures extrêmes

La colle thermofusible PUR conserve sa durabilité et sa flexibilité à des températures basses comme élevées. La résistance aux températures de la colle thermofusible PUR va de -20 à 120 degrés Celsius contre 0 à 60 degrés Celsius pour la colle thermofusible EVA. Cela fait que les ouvrages reliés en PUR peuvent être manipulés sous quasiment tous les climats et tous lieux.

Écologie

L'adhésif PUR est respectueux de l'environnement, ce qui permet de recycler les ouvrages reliés en PUR. La colle PUR a également un point de fusion plus bas (120 degrés Celsius) que la colle EVA, ce qui permet de réaliser des économies d'énergie.

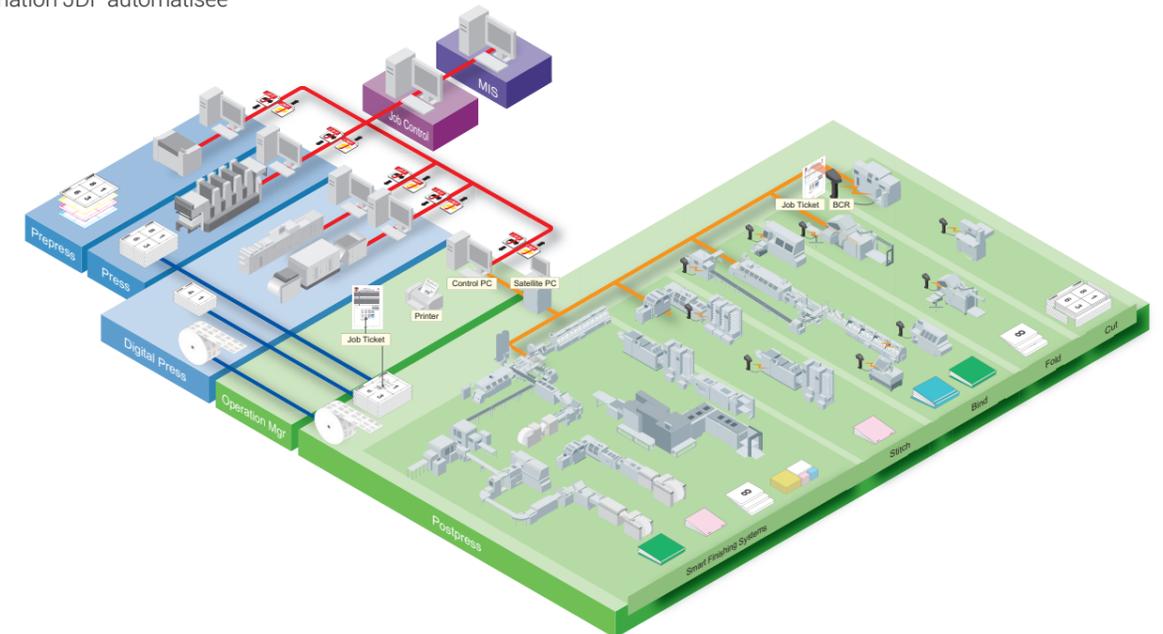
*La colle thermofusible PUR est une colle réactive qui met longtemps à se solidifier. Contactez votre distributeur local concernant les composants requis du système pour une reliure faite avec la colle thermofusible PUR.

Système pXnet

Gérez vos travaux de reliure grâce à un système de contrôle muni du JDF

Le système de contrôle de la reliure pXnet d'Horizon s'utilise comme point de contrôle central pour planifier le travail, envoyer des données sur les tâches à chaque équipement de finition, contrôler la progression des équipements de finition et collecter les statistiques de production des équipements de finition en temps réel. Le système pXnet apporte efficacité et valeur ajoutée aux environnements à grande variété de documents ou faibles volumes nécessitant des changements de travaux fréquents.

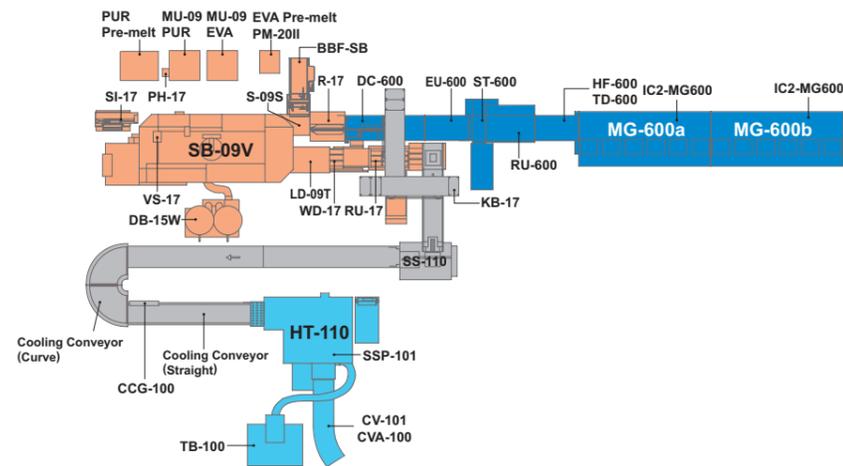
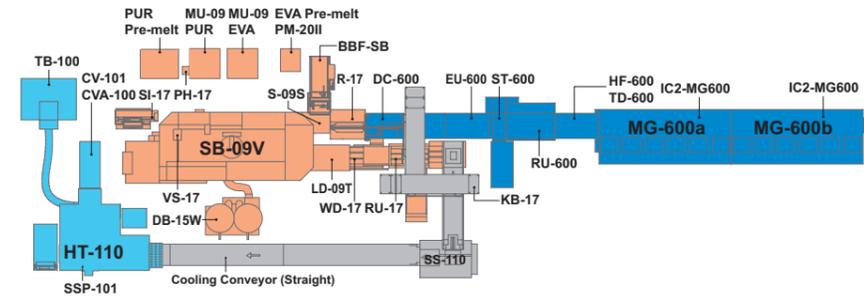
Le système pXnet peut également être connecté à une interface avec un flux de travail existant pour une programmation JDF automatisée.



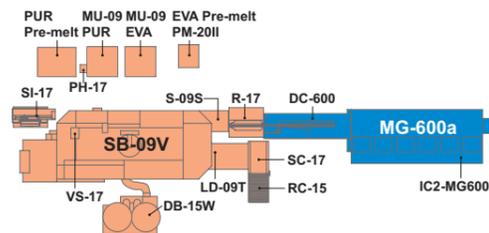
Composants du système CABS4000V

Plans d'agencement du CABS4000V

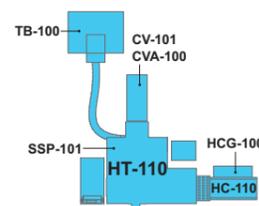
MG-600+SB-09V+HT-110 connecté



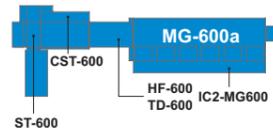
MG-600+SB-09V connecté



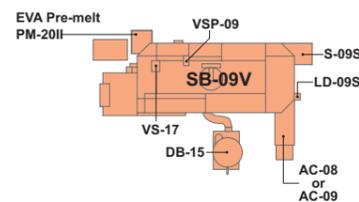
HT-110 en solo



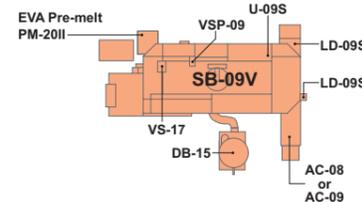
MG-600 en solo



SB-09V (S-09S) en solo



SB-09V (U-09S) en solo



Composant du CABS4000V

Assembleuse du système MG-600

Nom du modèle	Description	Remarques	
EU-600	Unité de connexion supplémentaire	Une EU-600 est nécessaire entre la MG-600 et le SB-09V lorsque le WD-17 est installé.	
IC2-MG600	Vérificateur d'images	Des caméras de contrôle des images vérifient l'image de chaque cahier pour éviter tout chargement erroné.	
TD-600	Détecteur d'épaisseur des corps d'ouvrages	Le TD-600 détecte l'épaisseur des cahiers assemblés installés sur l'unité HF-600.	
ST-600	Empileur en ligne/hors ligne	La MG-600 peut s'utiliser de manière autonome.	
RU-600	Unité de rejet des corps d'ouvrages	Les cahiers défectueux sont rejetés pour permettre un fonctionnement en continu.	
HF-600	Unité d'alimentation manuelle pour la MG-600H	L'unité HF-600 permet à un opérateur d'alimenter manuellement des cahiers ou des feuilles supplémentaires.	
Sélection	DC-600	Unité de convoyeur d'accueil	La DC-600 est l'unité de connexion entre la MG-600 et le SB-09V.
	CST-600	Unité de connexion	La CST-600 est une unité d'accueil pour la MG-600 et le ST-600 hors ligne.
	CU-600	Unité de convoyeur d'accueil	Une CU-600 est requise lorsque la MG-600 est utilisée avec l'unité RU-600 hors ligne, mais il est possible de l'étendre au SB-09V en ligne.

Relieur du système SB-09V/VF

Nom du modèle	Description	Remarques			
R-17	Unité de courroie de connexion	L'unité de connexion entre la MG-600 et le SB-09V.			
Sélection	S-09S	Unité d'alimentation automatique	Unité d'alimentation pour le jeu de corps d'ouvrages assemblés		
	U-09S	Unité d'alimentation manuelle	Unité d'alimentation manuelle pour le jeu des corps d'ouvrages assemblés ; il n'est pas possible de l'étendre à la MG-600		
Sélection	DB-15	Unité de soufflerie de fraisage (simple)	Unité de collecte de déchets de fraisage de type simple		
	DB-15W	Unité de soufflerie de fraisage (double)	Unité de collecte des déchets de fraisage de type double		
PM-20II	Réservoir de pré-fusion	Réservoir d'alimentation automatique de pré-fusion de la colle EVA (18 litres) (contactez votre revendeur local pour le réservoir de pré-fusion de la colle PUR)			
CN-09	Buse de réservoir de pré-fusion	Jeu de buses de réservoir de pré-fusion pour le SB-09V			
VS-17	Unité d'extraction de fumée	Extracteur de fumée pour le SB-09V			
MU-09EVA	Unité de réservoir de colle EVA	L'unité MU-09EVA s'utilise pour l'application de la colle EVA. (Application au moyen de rouleaux)			
MU-09PUR	Unité de réservoir de colle PUR	L'unité MU-09PUR s'utilise pour l'application de la colle PUR. (Application au moyen de rouleaux)			
PH-17	Préchauffage de réservoir	Le PH-17 s'utilise pour chauffer l'unité MU-09EVA de la colle EVA ou l'unité MU-09PUR de la colle PUR pour la préparation rapide du changement de réservoir de colle.			
SI-17	Interface d'entrée du format des feuilles d'ouvrages/de couvertures	La SI-17 mesure les corps d'ouvrages et les couvertures et envoie les données au SB-09V.			
Sélection	Jeu	LD-09S	Convoyeur de réception à chute	Convoyeur de réception à chute pour l'AC-08	
		AC-08	Convoyeur à pente	Longueur 1,0 m	
	Sélection	Jeu	LD-09T	Convoyeur à torsion	Convoyeur à torsion pour le SC-17, le SCH-15 ou le HT-110
			SC-17	Convoyeur de piles	Lorsque le HT-110 n'est pas utilisé, le SC-17 est requis comme unité de réception.
		Jeu	RC-15	Unité de convoyeur de réception à rouleau (1 m)	Unité de convoyeur de réception à rouleau pour le SC-17
Sélection	Jeu	SCH-15	Empileur de réception	Lorsque le HT-110 n'est pas utilisé, le SCH-15 est requis comme unité de réception.	
		CV-101	Unité de convoyeur de réception à rouleau (1 m)	Unité de convoyeur de réception à rouleau pour le SCH-15	
WD-17	Unité de contrôle du poids	L'unité WD-17 vérifie le poids de chaque ouvrage.			
RU-17	Unité de rejet des ouvrages	La RU-17 rejette les ouvrages défectueux détectés sur l'unité WD-17.			
BBF-SB	Margeur de corps d'ouvrages	Les corps d'ouvrages cousus ou pré-collés peuvent être introduits dans le relieur efficacement, ce qui élimine l'alimentation manuelle.			

Section de réception connectée

Nom du modèle	Description	Remarques
SS-110	Unité du flux des piles	Les ouvrages reliés sont transportés dans le guide d'orientation du flux des piles (SS-110) où s'accumulent un nombre prédéterminé d'ouvrages (jusqu'à 100 mm) en vue de leur coupe dans le HT-110. Le LD-09T est requis.
KB-09	Pont	Pont sur la section de réception
KB-17	Pont	Pont sur la section de réception
-	Convoyeur de refroidissement	Requis lorsque la MG-600, le SB-09V et le HT-110 sont connectés. Différentes configurations sont possibles en fonction des besoins d'espace. Un convoyeur de refroidissement plus long est requis avec une application de colle PUR.
CCG-100	Guide pour convoyeur courbé	Guide d'ajustement de la position de l'ouvrage reçu sur le convoyeur de refroidissement

Coupe à trois lames HT-110

Nom du modèle	Description	Remarques	
HC-110	Convoyeur d'alimentation manuelle	Le HC-110 est requis pour alimenter les ouvrages lorsque le HT-110 est utilisé de manière autonome. Le HC-110 est un convoyeur de 1,3 m de long et sa vitesse peut être réglée en trois phases.	
HCG-100	Jeu de guides d'alimentation manuelle	Jeu de guides pour les ouvrages reçus, installé à la section d'entrée du HT-110 sur le convoyeur de refroidissement	
-	Table de coupe et plaque de serrage	Table de coupe et plaque de serrage pour chaque format	
Sélection	CV-101	Convoyeur de livraison à rouleau	CV-101 est un convoyeur à rouleau de 1 m de long pour la section de réception HT-110.
	CVA-100	Convoyeur de prolongement de réception	Le convoyeur de prolongement CVA-100 peut être étendu de 1,5 m à 3,8 m
SSP-101	Système automatique de vaporisation de silicone	Le SSP-101 vaporise du silicone sur les lames supérieures et inférieures pour empêcher la colle d'adhérer aux lames pendant la coupe. Utilisation recommandée en cas d'application de la colle PUR	
TB-100	Unité d'extraction des déchets de coupe	Le TB-100 utilise une soufflerie pour les déchets de coupe.	

- Jeu : Il est nécessaire d'avoir les deux unités en un ensemble.

- Sélection : Sélectionnez l'une des options.

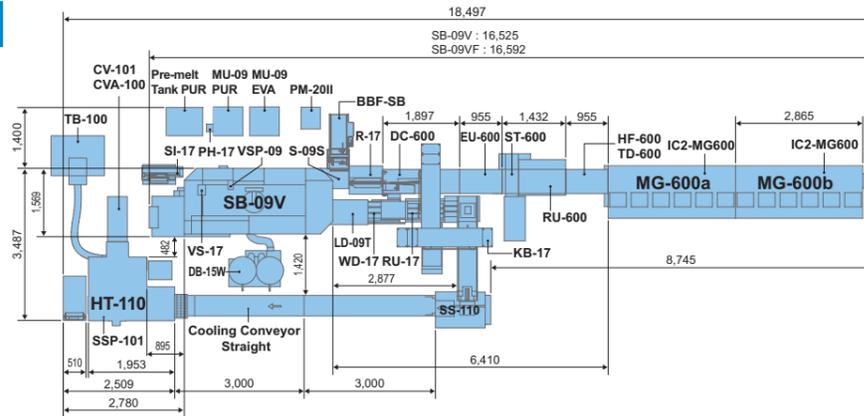
Configurations du système - CABS4000V



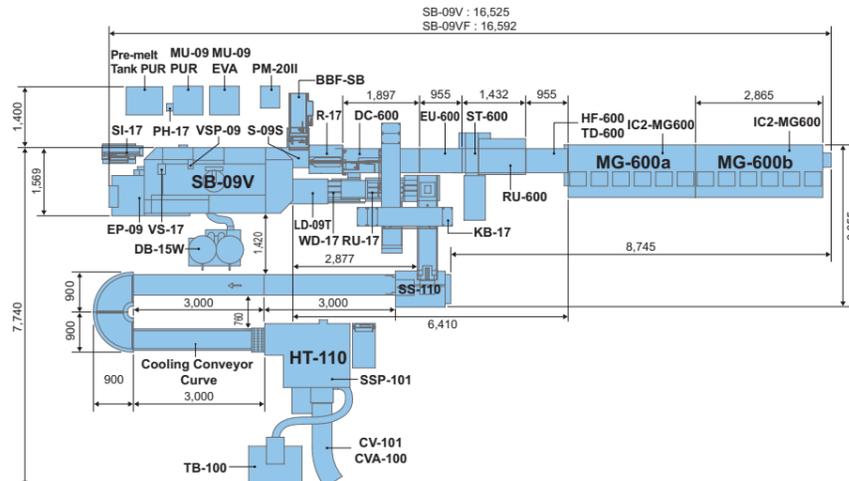
*Contactez votre revendeur local pour plus d'informations.

Dimensions de la machine et exemples de configuration [Unités en mm]

exemple 1



exemple 2



Spécifications

Spécifications de la MG-600	
Configuration du module	MG-600a / MG-600b / MG-600c / MG-600b / MG-600b
Nombre de margeurs	6 margeurs / 12 margeurs / 18 margeurs / 24 margeurs / 30 margeurs / 36 margeurs
Dimensions des feuilles	Max. l 385 x L 275 mm Min. l 148 x L 105 mm
Hauteur des piles des bacs	Cahiers en papier standard : Max. 300 mm Cahiers en papier couché : Max. 150 mm
Épaisseur max. pour le transport	Max. 50 mm
Grammage des couvertures	Feuilles de cahier normales
Vitesse de production	Max. 6 000 jeux par heure
Tension/Fréquence	Triphasé 200 à 220 V, 50 ou 60 Hz Triphasé 400 V, 50 ou 60 Hz
Dimensions de la machine	MG-600a : l 3 200 x P 1 180 x H 1 690 mm MG-600b/c : l 2 860 x P 1 180 x H 1 690 mm

Spécifications du SB-09V/VF	
Type de reliure	Reliure avec fraisage, reliure sans fraisage et reliure de type bloc
Nombre de pinces de transport	9 La largeur des pinces s'ajuste automatiquement.
Dimensions des corps d'ouvrages	<p>Longueur du dos x longueur du bord avant</p> <p>En ligne Portrait Max. 330 x 250 mm Min. 148 x 105 mm</p> <p>Hors ligne Portrait Max. 400 x 280 mm Min. 148 x 105 mm</p> <p>Paysage Max. 330 x 320 mm Min. 135 x 185 mm</p>
	<p>Épaisseur des ouvrages</p> <p>1 à 45 mm (selon les conditions)</p>
	<p>Taille des couvertures</p> <p>Longueur x largeur Max. 400 x 660 mm Min. 135 x 220 mm</p>
Grammage des couvertures	Papier normal : 82 à 302 g/m ² Papier couché : 105 à 348 g/m ² Les couvertures pliées ne peuvent pas être alimentées.
Hauteur des piles de couvertures	Max. 130 mm
Vitesse de production	Max. 4 000 ouvrages par heure
Tension/Fréquence	Triphasé 200 / 208 / 400 V, 50 ou 60 Hz
Dimensions de la machine	<p>Autonome (avec U-09S, AC-08) : l 4 350 x P 2 585 x H 1 660 mm</p> <p>Système (avec S-09S) l 4 720 x P 1 685 x H 1 660 mm</p>
	<p>Autonome (avec U-09S, AC-08) : l 4 540 x P 2 585 x H 1 660 mm</p> <p>Système (avec S-09S) l 4 910 x P 1 685 x H 1 660 mm</p>

Spécifications du HT-110	
Dimensions des ouvrages non coupés	<p>Longueur du dos x longueur du bord avant</p> <p>Max. 410 x 320 mm Min. 148 x 105 mm</p>
	<p>Taille de l'ouvrage fini</p> <p>Max. 366 x 300 mm Min. 145 x 103 mm</p>
Largeur de la coupe	<p>Bordure avant : 45 mm (la largeur maximale de la coupe du bord avant est de 23 mm pour le format fini A4E-Paysage)</p> <p>De haut en bas : 30 mm</p>
	<p>2 à 100 mm Limites : a. Max. 50 mm pour les ouvrages dont la longueur entre le dos et le bord avant est inférieure ou égale à 145 mm b. Limite pour les ouvrages dont la longueur finie de haut en bas est supérieure ou égale à 325 mm Par exemple : Max. 55 mm pour les ouvrages qui mesurent 400 mm de haut en bas avant la coupe Max. 80 mm pour les ouvrages qui mesurent 364 mm de haut en bas avant la coupe</p>
Hauteur de coupe	<p>2 à 100 mm Limites : a. Max. 50 mm pour les ouvrages dont la longueur entre le dos et le bord avant est inférieure ou égale à 145 mm b. Limite pour les ouvrages dont la longueur finie de haut en bas est supérieure ou égale à 325 mm Par exemple : Max. 55 mm pour les ouvrages qui mesurent 400 mm de haut en bas avant la coupe Max. 80 mm pour les ouvrages qui mesurent 364 mm de haut en bas avant la coupe</p>
	<p>2 à 100 mm Limites : a. Max. 50 mm pour les ouvrages dont la longueur entre le dos et le bord avant est inférieure ou égale à 145 mm b. Limite pour les ouvrages dont la longueur finie de haut en bas est supérieure ou égale à 325 mm Par exemple : Max. 55 mm pour les ouvrages qui mesurent 400 mm de haut en bas avant la coupe Max. 80 mm pour les ouvrages qui mesurent 364 mm de haut en bas avant la coupe</p>
Dimensions standard coupées à l'aide d'un accessoire standard	A4 / A5 (±3 mm) 8,5 x 11 pouces (±0,11 pouce)
Système de fixation et pression	servocommandé 4 kN à 12 kN (réglable en 9 étapes)
Vitesse de production	400 à 1 600 cycles (réglable en 13 étapes)
Tension / fréquence	Triphasé 200 à 230 V, 50 ou 60 Hz Triphasé 380 à 415 V, 50 Hz
Dimensions de la machine	<p>Corps principal : l 1 950 x P 2 150 x H 1 910 (y compris lampe sur tige) mm ou l 76,8 x P 84,7 x H 75,2 pouces</p> <p>Boîte d'alimentation : l 510 x P 1 000 x H 1 450 mm</p>
	<p>Boîte d'alimentation : l 510 x P 1 000 x H 1 450 mm</p>

BlueCrest Business Partner:

Horizon



BLUECREST™

Horizon est un partenaire commercial agréé de BlueCrest.

Pour plus d'informations, contactez notre service commercial au 01 70 93 58 71
ou visitez notre site Web : www.bluecrestinc.com/fr

BlueCrest
DMT Solutions France SAS
3 rue de Brennus
Immeuble Le Cap
93210 La Plaine Saint Denis