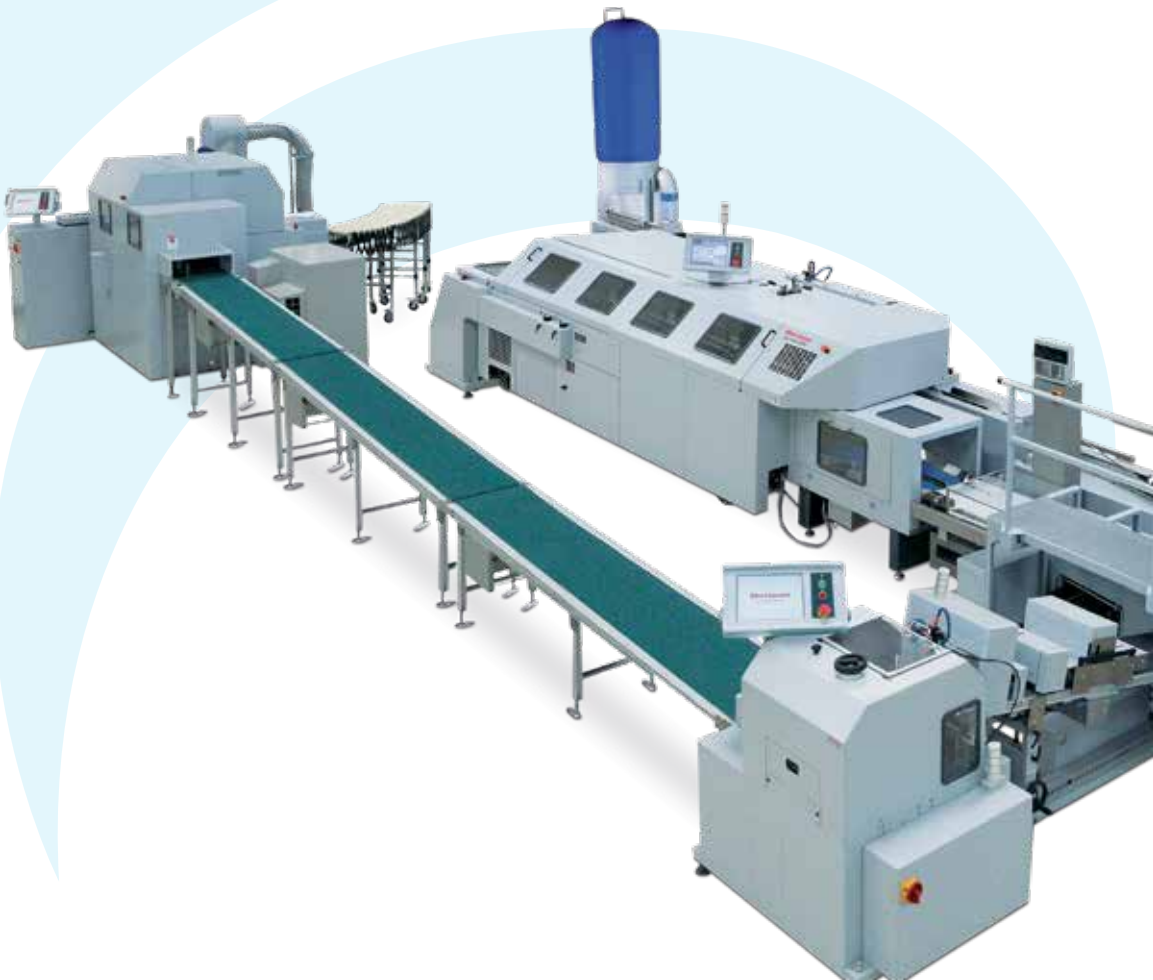
BLUECREST™

Matériel de finition pour Arts Graphiques

BlueCrest Business Partner:
Horizon

Système de reliure dos carré collé automatisé variable à 9 pinces

Système de reliure assisté par ordinateur CABS4000S/V



Le relieur CABS4000S/V peu encombrant combine une automatisation haute performance, une simplicité de l'opération, une productivité supérieure et un contrôle absolu de la qualité pour les petites, moyennes et grandes séries.

Fonctionnalités du CABS4000S/V

- Système en ligne haute productivité de 4 000 ouvrages par heure englobant les étapes de l'assemblage à la coupe.
- Les écrans tactiles couleur offrent une opération facile et intuitive permettant des changements rapides et faciles et des ajustements rapides pour une production flexible.
- Équipé d'une unité de bacs interchangeables permettant l'utilisation des colles EVA et PUR.
- Reliure en ligne de diverses tailles d'ouvrages, de A6 à A4.
- Possibilité d'assembler les cahiers hors ligne grâce à l'empileur ST-600. De plus, lorsque l'unité de contrôle de l'alimentation RU-600 est installée, l'assembleuse fonctionne sans interruption.
- Caméras de vérification des images pour le contrôle de la qualité, détecteur d'épaisseur, vérificateur du poids et autres fonctionnalités de contrôle de la qualité.
- Le système de gestion de la reliure Horizon (pXnet) peut être ajouté pour augmenter l'efficacité du processus de reliure. Le pXnet est prêt à recevoir les données JDF.

MG-600

Assembleuse du système

- Combine jusqu'à 6 unités d'assemblage pour un total de 36 stations.
- Opération intuitive via un contrôle par écran tactile intelligent.
- Les caméras de vérification des images (option IC2-MG600) détectent les feuilles mal positionnées ou mal imprimées.
- Les stations utilisées et les programmations du détecteur peuvent être mises en mémoire.
- L'empileur ST-600 en ligne / hors ligne permet un 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 pour que seuls les corps d'ouvrages parfaits passent à l'étape suivante. La programmation se fait à l'aide de l'écran tactile intuitif.

Section de l'opération

Grands écrans tactiles couleur utilisés dans chaque unité pour une opération efficace. Les programmations d'une assembleuse peuvent être enregistrées dans la mémoire de la tâche.

Section Alimentation

Le système assure une alimentation stable du papier. Chaque station d'alimentation est équipée d'une lampe indiquant l'état de l'activité.

OPTION

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

L'unité RU-600 rejette tous les cahiers assemblés de manière erronée pour que le système tout entier puisse fonctionner sans interruption et atteindre une productivité maximale.

OPTION

Empileur en ligne / hors ligne (ST-600)

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

OPTION

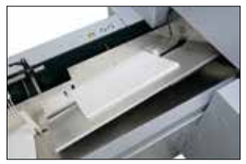
Vérificateur d'images (IC2-MG600)

La caméra de vérification des images vérifie l'image de chaque cycle d'alimentation pour éviter l'alimentation de cahiers ou de feuilles erronées pour une intégrité absolue des documents. Les images capturées sont affichées pour permettre une confirmation visuelle.

OPTION

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

La HF-600 permet à l'opérateur d'alimenter des cahiers ou feuilles supplémentaires. La MG-600 commence l'assemblage lorsque le cahier est alimenté manuellement pour que les deux cahiers se combinent parfaitement.



SB-09S/SF, SB-09V/VF

Relieur dos carré collé

- La programmation automatisée haute précision se fait au moyen d'une opération simple et facile.
- Possibilité de produire jusqu'à 4 000 ouvrages par heure.
- La colle EVA et la colle PUR s'utilisent avec les mêmes bacs de colle interchangeables.
- Les deux cylindres d'application assurent une pénétration supérieure de la colle.

Différences entre les quatre relieurs du système

SB-09S : Relieur du système semi-automatisé équipé d'un margeur de couvertures de style pince à rouleau
SB-09V : Relieur du système variable entièrement automatisé équipé d'un margeur de couvertures de style pince à rouleau
SB-09SF : Le SB 09 SF est équipé d'un margeur de couvertures de style pince rotative et permet les couvertures avec rabats
SB-09 VF : Le SB-09V est équipé d'un margeur de couvertures de style pince rotative et permet les couvertures avec rabats

OPTION
Interface de saisie des dimensions des ouvrages / couvertures (SI-17)
Toutes les programmations nécessaires peuvent être faites automatiquement par une lecture de la longueur du corps d'ouvrage et de la couverture, ce qui évite d'entrer manuellement les données des dimensions dans le panneau de contrôle.

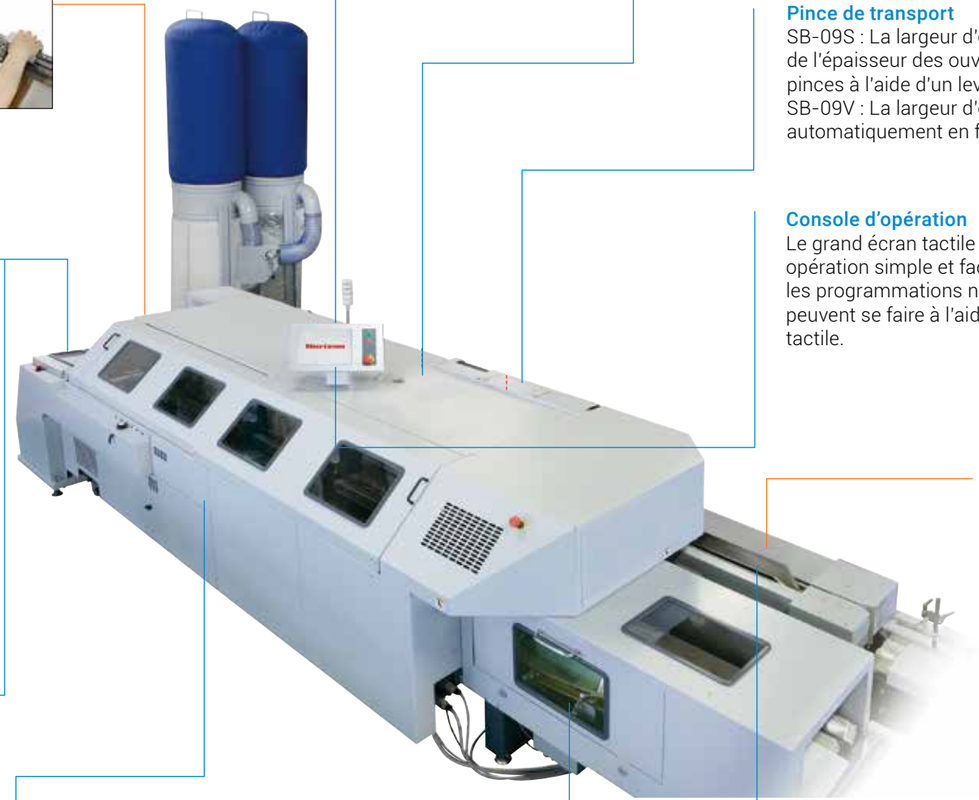
Section d'alimentation des couvertures (sélectionnable)
Le margeur de couvertures est disponible dans deux styles. L'un d'eux est un margeur de style pince à rouleau et l'autre est un margeur optionnel de style pince rotative. Le margeur de style pince rotative est conçu pour alimenter les couvertures à rabat. Les doubles sont détectés à l'aide d'un capteur supersonique. Les deux margeurs assurent une alimentation par le bas et le chargement des couvertures se fait pendant le fonctionnement des machines pour une opération continue.

Margeur de type pince à rouleau (SB-09S, SB-09V)

Margeur de type pince à rouleau (SB-09SF, 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 programmées automatiquement en fonction de l'épaisseur des ouvrages.

Positionnement des couvertures / section de grecquage
Un système de grecquage supérieur exerce une forte pression pour créer des liens solides et durables et des dos à angles aigus. L'ajustement automatique de la hauteur de grecquage est possible sur le modèle SB-09V/VF entièrement automatisé.



Section de réception
Le convoyeur vertical peu encombrant et le convoyeur de torsion optionnel LD-09T déposent les ouvrages finis en douceur et les transportent sans endommager le dos, ce qui est particulièrement important pour les ouvrages reliés en PUR.

Section des bacs de colle
Deux rouleaux d'application assurent une pénétration supérieure de la colle dans les ouvrages pour une reliure plus solide. L'ajustement de la colle pour le dos et les bords se fait à l'aide de l'écran tactile.

Unité de bacs de colle EVA
Unité de bacs de colle PUR (bacs ouvert)
Les bacs de colle interchangeables permettent l'utilisation de la colle EVA et de la colle PUR

Section de fraisage
Fraisage puissant, préparation des dos et extraction pour une qualité de reliure solide. La vitesse de rotation du fraisage s'ajuste à la préparation des dos en fonction de la qualité du papier et du style de reliure.

OPTION
Bac de préfusion
La préfusion de la colle se fait dans un bac séparé haute capacité et la colle est alimentée dans le bac de colle en fonction des besoins. Des bacs de préfusion pour la colle EVA (PM-20II) et la colle PUR sont disponibles.

Pince de transport
SB-09S : La largeur d'ouverture de la pince s'ajuste en fonction de l'épaisseur des ouvrages et peut être ajustée sur toutes les pinces à l'aide d'un levier dans une limite d'environ 1 cm.
SB-09V : La largeur d'ouverture de la pince s'ajuste automatiquement en fonction de l'épaisseur des ouvrages.

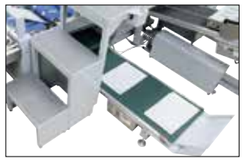
Console d'opération
Le grand écran tactile assure une opération simple et facile. Toutes les programmations nécessaires peuvent se faire à l'aide de l'écran tactile.

OPTION
Margeur de corps d'ouvrages (BBF-SB)
Les corps d'ouvrages piqués ou préencollés peuvent être alimentés dans le relieur de manière efficace. Le BBF-SB augmente la productivité en améliorant la manipulation des corps d'ouvrages et l'efficacité de l'alimentation.

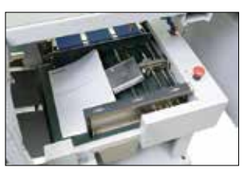
Section d'alimentation
Les cahiers assemblés sont contrôlés par un détecteur de hauteur installé sur l'unité du convoyeur DC-600 et insérés dans la pince pendant le taquage.

Section de réception connectée

OPTION
Unité de contrôle du poids (WD-17) / Unité de rejet des ouvrages (RU-17)
Le système de contrôle du poids des ouvrages détecte les ouvrages auxquels il manque une couverture ou un cahier, et dévie les ouvrages défectueux vers un bac de rejet.



OPTION
Unité du flux des piles (SS-110)
Les ouvrages reliés sont transportés dans l'orientateur du flux des piles (SS-110) où sont accumulés un nombre prédéterminé d'ouvrages (jusqu'à 100 mm) pour la coupe dans l'unité HT-110. La SS-110 est programmée automatiquement en fonction des données de programmation de l'unité de coupe HT-110. L'ajustement de précision se fait à l'aide d'un grand écran tactile. La vitesse du convoyeur vers l'unité de coupe HT-110 est ajustée automatiquement également.



HT-110

Coupe trois lames

- Les programmations haute précision sont assurées par le biais d'une opération simple et facile.
- Le cycle de coupe s'ajuste en 13 étapes de 400 à 1 600 cycles par heure. En accumulant 3 ouvrages à la fois au niveau de l'orientateur des piles du flux, il est possible d'atteindre une productivité de 4 000 ouvrages par heure.
- L'armature rigide et la structure durable assurent la plus haute précision de coupe.

Console d'opération
L'unité de coupe est simple et facile à opérer et possède toutes les programmations nécessaires exécutées à partir du grand écran tactile couleur muni d'icônes. S'il y a une erreur dans le système, le type d'erreur et sa localisation s'affichent pour permettre une résolution rapide.

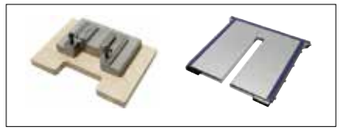
OPTION
Extracteur de rognures (TB-100)
L'enlèvement des déchets de l'unité de coupe trois lames se fait au moyen de l'extracteur de rognures.

Section d'alimentation
Une unité de presse dans la section d'alimentation comprime les ouvrages pour en supprimer l'air afin de réduire leur volume et d'assurer une coupe de précision.

Section de coupe
La hauteur de chaque lame et l'angle de la lame du bord avant peuvent être ajustés à l'aide de l'écran tactile couleur durant l'opération. Les déchets sont enlevés par de puissants jets d'air montés sur les porte-lames.

Dispositif de reconnaissance de la plaque du mandrin
Des lampes LED s'allument pour indiquer quelle plaque du mandrin est compatible avec la taille de chaque ouvrage. Le remplacement de la plaque du mandrin est facile et rapide.

OPTION
Plaque pour une coupe dans toutes les dimensions
La plaque de presse et la plaque de coupe sont disponibles pour chaque dimension d'ouvrage en option.



Fonctionnalités avancées

PUR

La colle PUR a une forte capacité d'adhésion et des propriétés écologiques

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

Une reliure robuste adaptée aux ouvertures à plat

La diversification du secteur de l'impression fait qu'il y a une demande croissante en reliure de feuilles imprimées en couleur. La colle EVA a du mal à assurer une reliure ferme des papiers couchés et n'est pas actuellement adaptée aux ouvertures à plat. La colle PUR, en revanche, offre une adhésion satisfaisante et est adaptée aux ouvertures à plat pour les impressions offset et numériques.

La colle PUR assure les meilleures ouvertures à pleine page comparé à la colle traditionnelle EVA. Sa grande capacité d'adhésion permet l'application de petites quantités de colle, ce qui permet d'avoir les pages à plat lorsque les ouvrages sont ouverts.

Résistance aux températures extrêmes

La colle PUR retient sa durabilité et sa flexibilité à des températures basses comme élevées. La colle PUR résiste aux températures de - 20 à 120 degrés Celsius tandis que la colle EVA résiste aux températures de 0 à 60 degrés Celsius. Les ouvrages reliés en PUR peuvent être utilisés sous pratiquement n'importe quel climat et en tout lieu.

Des propriétés écologiques

La colle PUR a des propriétés écologiques, ce qui permet aux ouvrages reliés en PUR d'être recyclés. La colle PUR possède un point de fusion (120 degrés Celsius) plus bas que la colle EVA, ce qui offre des économies d'énergie.

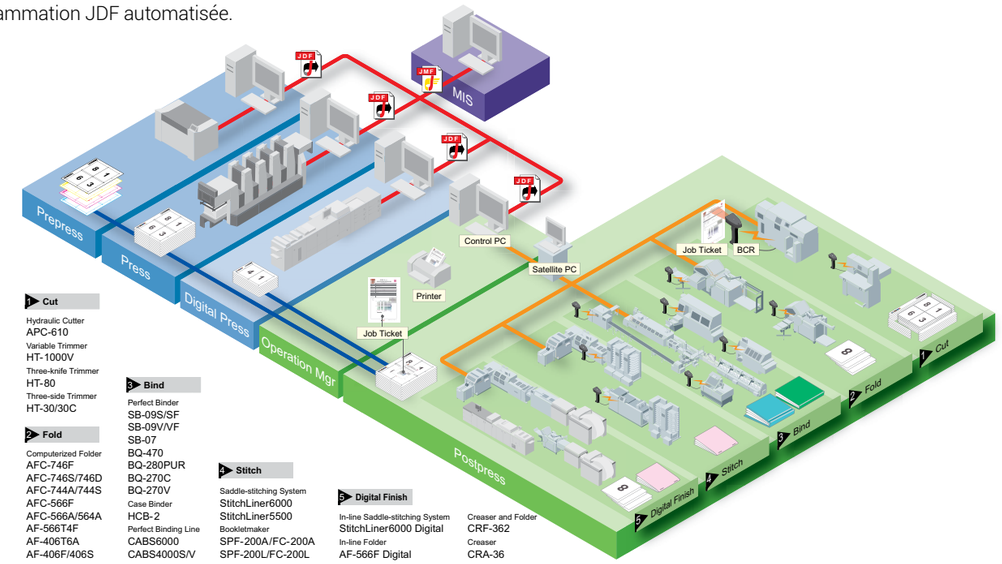
* La colle PUR est une colle réactive qui met du temps à se solidifier. Contactez votre distributeur local concernant les composants nécessaires à une reliure en PUR.

Système pXnet

Gérez vos travaux de reliure avec le système de contrôle JDF.

Le système de contrôle de la reliure Horizon pXnet s'utilise comme point central pour planifier le travail, envoyer les données des tâches à chaque équipement de finition, contrôler l'état des équipement de finition et collecter les statistiques de production des équipement de finition en temps réel. pXnet apporte efficacité et valeur aux environnements de production à grande variété de documents / 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.



Cut
Hydraulic Cutter
APC-610
Variable Trimmer
HT-1000V
Three-knife Trimmer
HT-80
Three-side Trimmer
HT-30/30C

Fold
Computerized Folder
AFC-746F
AFC-746S/746D
AFC-744A/744S
AFC-566F
AFC-566A/564A
AF-566T4F
AF-406T6A
AF-406F/406S

Bind
Perfect Binder
SB-09S/SF
SB-09V/VF
SB-07
BQ-470
BQ-280PUR
BQ-270C
BQ-270V
Case Binder
HCB-2
Perfect Binding Line
CABS6000
CABS4000S/V

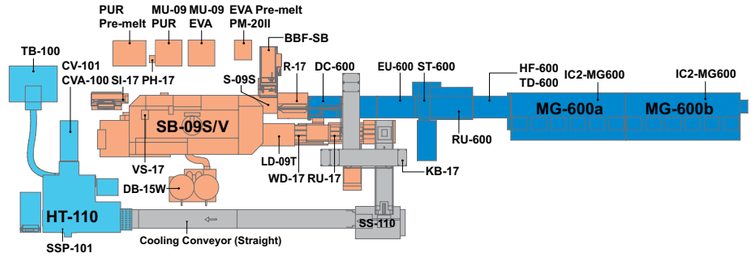
Stitch
Saddle-stitching System
StitchLiner6000
StitchLiner5500
Booklemaker
SPF-200A/FC-200A
SPF-200L/FC-200L

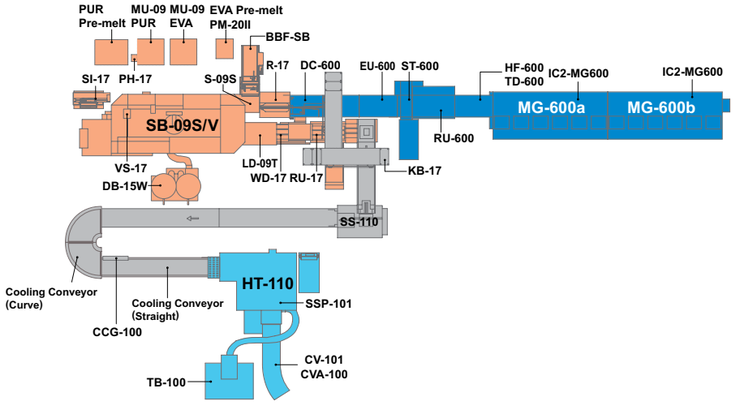
Digital Finish
In-line Saddle-stitching System
StitchLiner6000 Digital
In-line Folder
AF-566F Digital
Creaser and Folder
CRF-362
Creaser
CRA-36

Composants du système - CABS4000S/V

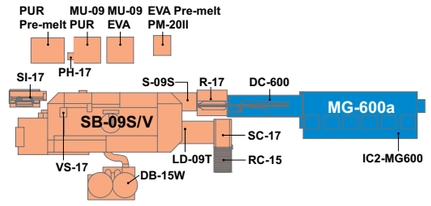
Plans au sol du CABS4000S/V

MG-600+SB-09S/V+HT-110 connecté

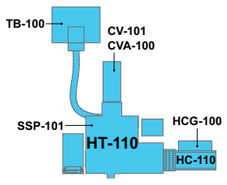




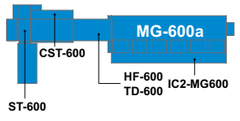
MG-600+SB-09S/V connecté



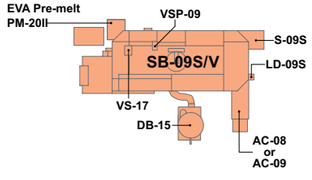
HT-110 en solo



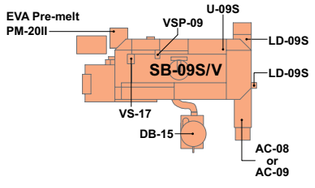
MG-600 en solo



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



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



Composant du CABS4000S/V

Assembleuse du système MG-600

Nom du modèle		Description	Commentaires
EU-600		Unité de connexion supplémentaire	L'unité EU-600 est indispensable entre la MG-600 et le SB-09S lorsque l'unité WD-17 est installée.
IC2-MG600		Vérificateur d'images	Les caméras de vérification des images vérifient l'image de chaque cahier pour prévenir un chargement erroné.
TD-600		Détecteur de l'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 fonctionner de manière indépendante.
RU-600		Unité de rejet des corps d'ouvrages	Les cahiers défectueux sont rejetés pour permettre une opération ininterrompue.
HF-600		Unité d'alimentation manuelle pour la MG-600H	La HF-600 permet à un opérateur d'alimenter manuellement des cahiers ou feuilles supplémentaires.
Sélection	DC-600	Unité de convoyeur de réception	Le DC-600 est une unité de connexion entre la MG-600 et le SB-09S.
Sélection	CST-600	Unité de connexion	La CST-600 est une unité de réception pour la MG-600 et le ST-600 hors ligne.
Sélection	CU-600	Unité de convoyeur de réception	La CU-600 est requise lorsqu'on utilise la MG-600 avec la RU-600 hors ligne, mais possibilité d'extension en ligne jusqu'au SB-09S.

Relieur du système SB-09S/SF, SB-09V/VF

Nom du modèle			Description	Commentaires
R-17			Unité de courroies de connexion	Unité de connexion entre la MG-600 et le SB-09 S/V
Sélection	S-09S		Unité d'alimentation automatique	Unité d'alimentation pour jeux de corps d'ouvrages assemblés
Sélection	U-09S		Unité d'alimentation manuelle	Unité d'alimentation manuelle pour jeux de corps d'ouvrages assemblés ; pas de possibilité d'extension jusqu'à la MG-600.
Sélection	DB-15		Unité de jets d'air pour le grecquage (simple)	Unité de collecte des déchets de grecquage de type simple
Sélection	DB-15W		Unité de jets d'air pour le grecquage (double)	Double unité de collecte des déchets de grecquage
PM-20II			Bac de préfusion	Bac d'alimentation automatique de préfusion de la colle EVA (18 litres) (Pour le bac de préfusion de la colle PUR contactez votre distributeur local).
CN-09			Buses du bac de préfusion	Jeu de buses pour le bac de préfusion pour le SB-09 S/V
VS-17			Unité d'extraction de fumée	Extracteur de fumée pour le SB-09 S/V
MU-09EVA			Unité de bacs de colle pour la colle EVA	L'unité MU-09EVA s'utilise pour les applications de colle EVA. (Application par rouleaux à tambour)
MU-09PUR			Unité de bacs de colle pour la colle PUR	L'unité MU-09PUR s'utilise pour les applications de colle PUR (tambour ouvert). (Application par rouleaux à tambour)
PH-17			Chauffage de pré-bac	Le PH-17s'utilise pour chauffer l'unité MU-09EVA pour la colle EVA ou l'unité MU-09PUR pour la colle PUR pour une mise en œuvre rapide du changement de bac de colle.
SI-17			Interface d'entrée des dimensions des ouvrages/couvertures	La SI-17 mesure les dimensions des corps d'ouvrages et des couvertures et envoie les données au SB-09 S/V
Sélection	Jeu	LD-09S	Convoyeur de réception de chute	Convoyeur de réception de chute pour l'AC-08
Sélection	Jeu	AC-08	Convoyeur d'inclinaison	Longueur 1.0 m
Sélection	Jeu	LD-09T	Convoyeur de torsion	Convoyeur de torsion pour le SC-17, le SCH-15 ou la HT-110
Sélection	Sélection Jeu	SC-17	Convoyeur de piles	Lorsque la HT-110 n'est pas utilisée, il est nécessaire d'utiliser le SC-17 comme unité de réception.
Sélection	Sélection Jeu	RC-15	Unité du convoyeur à rouleau pour la réception (1 m)	Unité du convoyeur à rouleau pour la réception pour le SC-17
Sélection	Sélection Jeu	SCH-15	Empileur de réception	Lorsque la HT-110 n'est pas utilisée, il est nécessaire d'utiliser le SCH-15 comme unité de réception.
Sélection	Sélection Jeu	CV-101	Unité du convoyeur à rouleau pour la réception (1 m)	Unité du convoyeur à rouleau pour la réception pour le SCH-15
WD-17			Unité de vérification des poids	L'unité WD-17 vérifie le poids de chaque ouvrage.
RU-17			Unité de rejet des ouvrages	La RU-17 rejette un ouvrage défectueux détecté sur l'unité WD-17.
BBF-SB			Margeur de corps d'ouvrages	Les corps d'ouvrages piqués ou précollés peuvent être alimentés dans le relieur de manière efficace, ce qui élimine l'alimentation manuelle.

Connexion de la section de réception

Nom du modèle	Description	Commentaires
SS-110	Unité du flux des piles	Les ouvrages reliés sont transportés dans l'orientateur du flux des piles (SS-110) où sont accumulés un nombre prédéterminé d'ouvrages (jusqu'à 100 mm) pour la coupe dans l'unité HT-110. Le LD-09T est indispensable.
KB-09	Pont	Pont sur la section de réception
KB-17	Pont	Pont sur la section de réception Indispensable lorsque la MG-600, le SB-09 S/V et la HT-110 sont connectés.
-	Convoyeur de refroidissement	Diverses configurations sont mises en place en fonction des besoins en espace. Un convoyeur de refroidissement plus long est nécessaire avec les applications de colle PUR.
CCG-100	Guide pour convoyeur courbé	Guide d'ajustement de la position des ouvrages reçus dans le convoyeur de refroidissement

Coupe trois lames HT-110

Nom du modèle		Description	Commentaires
HC-110		Convoyeur à alimentation manuelle	L'unité HC-110 est nécessaire pour l'alimentation des ouvrages lorsque le HT-110 est utilisée comme dispositif indépendant. Le HT-110 est un convoyeur de 1,3 m de long et sa vitesse peut être ajustée en trois phases.
HCG-100		Jeu de guides pour l'alimentation manuelle	Jeu de guides des 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 taille
Sélection	CV-101	Convoyeur à rouleau pour la réception	Le CV-101 est un convoyeur à rouleau de 1 m de long pour la section de réception HT-110.
Sélection	CVA-100	Convoyeur de réception à rallonge	Le convoyeur à rallonge 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 des couteaux de tête-pied pour empêcher la colle d'adhérer aux couteaux pendant la coupe. Recommandé avec les applications de colle PUR
TB-100		Unité d'extraction des déchets de coupe	Le TB-100 utilise un jet d'air pour les déchets de coupe.

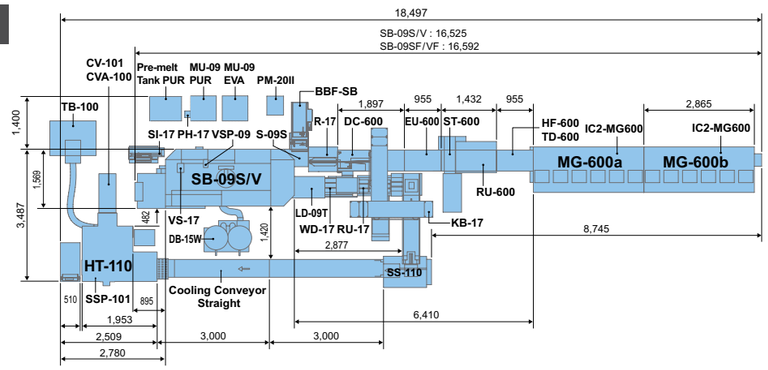
- Jeu : Il est nécessaire d'avoir les deux unités ensemble.
- Sélection : Sélectionnez l'une des options :

Configurations du système - CABS4000S/V

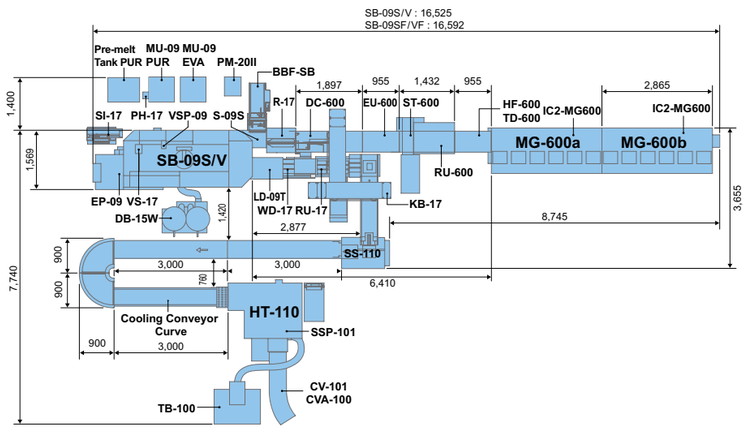
* Contactez votre distributeur local pour plus d'informations.

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

exemple 1



exemple 2

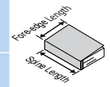


Spécifications

Spécifications de l'assembleuse MG 600/V	
Configuration du module	MG-600a / MG-600b / MG-600b / MG-600c / MG-600b / MG-600b
Nombres 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 format à l'Italienne possible
Hauteur des piles des bacs	Cahiers en papier normal : Max. 300 mm Cahiers en papier couché : Max. 150 mm
Transport max. Épaisseur	Max. 50 mm
Grammage des feuilles	Feuilles de cahier normales
Vitesse de production	Max. 6 000 jeux par heure
Tension / fréquence	200 à 220 V triphasé, 50 ou 60 Hz 400 V triphasé, 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 3 200 x P 1 180 x H 1 690 mm

Spécifications du SB-09S/SF et du SB-09V/VF			
Type de reliure	Reliure avec grecquage/fraisage/défibrage, reliure sans grecquage/fraisage/défibrage et reliure de type bloc sans préparation du dos		
Nombre de pinces de transport	9 pinces SB-09V/VF : La largeur de la pince s'ajuste automatiquement.		
Dimensions des corps d'ouvrages		**Longueur du dos x longueur du bord avant**	
		En ligne – Portrait	Max. 330 x 250 mm Min. 148 x 105 mm
		Hors ligne – Portrait	Max. 400 x 280 mm Min. 148 x 105 mm
		Hors ligne – Paysage	Max. 330 x 320 mm Min. 135 x 185 mm
Épaisseur des ouvrages	1 à 45 mm (selon les conditions)		
Dimensions des couvertures		**Longueur x largeur** Max. 400 x 660 mm Min. 135 x 220 mm	

Grammage des couvertures	Papier normal : 82 à 300 g/m² Papier couché : 105 à 350 g/m² SB-09S / SB-09V : Les couvertures pliées ne peuvent pas être alimentées. SB-09SF / SB-09VF : Les couvertures pliées peuvent être alimentées.	
Hauteur des piles de couvertures	Max. 130 mm	
Vitesse de production	Max. 4 000 ouvrages par heure	
Tension / fréquence	SB-09S/ SF	200 / 208 V triphasé, 50 ou 60 Hz
	SB-09V/ VF	200 / 208 / 400 V triphasé, 50 ou 60 Hz
Dimensions de la machine	SB-09S SB-09V	Dispositif indépendant (avec U-09S, AC-08) : l 4 350 x P 2 585 x H 1 660 mm Système (avec S-09S) : l 4 720 x P 1 685 x H 1 660 mm
	SB-09SF SB-09VF	Dispositif indépendant (avec U-09S, AC-08) : l 4 540 x P 2 585 x H 1 660 mm Système (avec S-09S) : l 4 910 x P 1 685 x H 1 660 mm

Spécifications du HT 110		
Dimensions des corps d'ouvrages non coupés		**Longueur du dos x longueur du bord avant** Max. 410 x 320 mm Min. 148 x 105 mm
Dimensions des ouvrages finis		Max. 366 x 300 mm Min. 145 x 103 mm
Largeur de coupe	Bord avant : 45 mm (la largeur maximale de coupe du bord avant est de 23 mm lorsque le format final est A4E-paysage.) Tête-pied : 30 mm	
Hauteur de coupe	2 à 100 mm Limites : a. Max. 50 mm pour les ouvrages qui mesurent 145 mm ou moins entre le dos et le bord avant a. Max. 50 mm pour les ouvrages qui ont une longueur finale de 325 mm ou plus entre la tête et le pied. Par exemple : Max. 55 mm pour les ouvrages qui mesurent 400 mm entre la tête et le pied avant la coupe Max. 80 mm pour les ouvrages qui ont une longueur de 364 mm entre la tête et le pied avant la coupe	
Coupés aux dimensions standard à l'aide de l'accessoire standard	A4 / A5 (±3 mm) 8,5" x 11" / 5,5" x 8,5" (±0.11")	
Système à pinces et pression	Servocommandé 4 kN à 12 kN (ajustable en 9 étapes)	
Vitesse de production	400 à 1 600 cycles (ajustable en 13 étapes)	
Tension / fréquence	200 à 230 V triphasé, 50 ou 60 Hz 380 à 415 V triphasé, 50 Hz	
Dimensions de la machine	Corps de la machine : l 1 950 x P 2 150 x H 1 910 (indicateur lumineux compris) mm ou l 76,8" x P 84,7" x H 75,2"	
	Boîtier électrique : l 510 x P 1 000 x H 1 450 mm	

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

BlueCrest et le logo de l'entreprise sont des marques commerciales de BlueCrest Inc. ou d'une de ses filiales.
Toutes les autres marques commerciales appartiennent à leurs propriétaires respectifs.
© BlueCrest Inc., 2019. Tous droits réservés.

19-GRAPHICS-BRO-Horizon-CABS400V-FR