

Ligne de coupe Generation 8 avec LS8-30 et passage supérieur des feuilles

Système de traitement de papier en ligne HUNKELER Generation 8



Ligne de coupe Generation 8 avec LS8-30 et passage supérieur des feuilles

Principe de fonctionnement

La bande de papier fournie par l'unité de déroulement (hors ligne) ou l'imprimante via le module d'accumulation de bande WB8 (pour les applications en ligne) est tirée vers à l'intérieur par l'outil de coupe transversale CS8 et passe par le dispositif de coupe longitudinale où s'effectuent la coupe des bords, les coupes longitudinales ou les coupes de gouttière longitudinales. Les déchets produits pendant le traitement sont collectés à l'aide d'un entonnoir et évacués au moyen d'un aspirateur de déchets externe.

Un lecteur de marques de repérage garantit que la coupe transversale simple ou double s'effectue exactement à la position souhaitée. L'utilisateur peut choisir la largeur de la double coupe dans les limites spécifiées. Les rognures sont collectées et évacuées par un autre entonnoir d'évacuation. Grâce à la nouvelle technologie d'entraînement de la Generation 8, la coupe transversale est effectuée avec la haute précision habituelle, même à grande vitesse. La combinaison de la coupe longitudinale et transversale permet à l'utilisateur de produire des documents à fond perdu.

Dans le module d'empilage, les feuilles sont assemblées en piles à la hauteur requise. Si l'option décale de pile est utilisée pour le traitement des

bandes imprimées, les documents peuvent être placés en décalé dans la pile, ce qui simplifie considérablement le traitement ultérieur de la pile.

En option, Pour le traitement ultérieur au moyen d'outils de piquage, de plieuses à poches ou de modules similaires, les feuilles peuvent passer à travers l'empileur et être transférées vers le module suivant au moyen du passage supérieur des feuilles dans le module TB8.

Les sections non imprimées d'une bande de papier, qui sont normalement générées lorsqu'une imprimante jet d'encre est utilisée, peuvent être automatiquement éliminées de la chaîne de production au moyen d'un dispositif dynamique d'évacuation des déchets, ce qui les empêche d'atteindre l'équipement en aval.

Le décalage et la séparation des piles sont contrôlés par un compteur, une marque de séparation, un code à barres ou un code Datamatrix. Les paramètres du code-barres ou de la matrice de données ne sont saisis que par le Hunkeler Workflow Manager. En option, un contrôle sans marquage (sans marques de séparation) au moyen de signaux provenant d'imprimantes pouvant être connectées est également possible.

Caractéristiques techniques spéciales

Le Hunkeler Workflow Manager (HWM) permet à l'utilisateur de saisir les paramètres de produit et de production à l'aide d'éditeurs graphiques et offre un nombre quasi illimité d'emplacements de stockage pour les paramètres de production. Sans le HWM, le nombre de productions est limité à dix sans matrice de données ou code-barres. L'utilisateur peut adapter le HWM à tout moment aux nouvelles exigences en installant des plug-ins supplémentaires. Grâce à la fonction Auto-Register, l'outil de coupe peut aligner la coupe transversale de manière entièrement automatique par rapport à l'impression. Ainsi, la première feuille est déjà coupée conformément à la marque de positionnement pour l'impression, aucun produit n'est détruit et aucun déchet de papier inutile n'est créé. Si l'option DynaCut est également utilisée, l'outil de coupe peut changer la longueur de coupe de manière entièrement automatique lorsque la bande est en mouvement. L'outil de coupe reçoit les informations nécessaires sur la longueur de la feuille à partir d'un code imprimé sur la bande de papier (p. ex. matrice de données).

Le passage supérieur des feuilles permet de transférer le produit imprimé vers un dispositif externe ou de le livrer sous forme de pile de feuilles sur le convoyeur. Une interface ouverte permet l'intégration facile de dispositifs externes.

La ligne de coupe Generation 8 est utilisée pour le traitement ultérieur de bandes de papier imprimées en piles et de feuilles. Elle se compose des éléments suivants :

- Unité de déroulement UW6
- Accumulateur de bande / interface imprimante WB8
- Outil de coupe transversale CS8
- Empileur de feuilles LS8-30 avec section décalée SE en option
- Convoyeur de sortie TB8 avec passage des feuilles vers des dispositifs externes



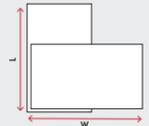
Fonctions supplémentaires



- Coupe transversale simple ou double
- Lecteur de marques de positionnement pour l'impression par-dessus ou par-dessous
- Lecteur de contrôle de l'impression par-dessus ou par-dessous
- DynaCut pour le réglage dynamique automatique de la longueur de coupe
- Hunkeler Workflow Manager HWM pour une configuration et une conversion simples à l'aide de dialogues et d'un nombre quasi illimité d'emplacements de stockage des paramètres de production
- Système d'inspection de bande intégré avec capteurs CIS
- Détection d'épaisseur de bande
- Décalage à gauche/au centre ou à droite
- Dispositif de coupe longitudinale pour le rognage des bords et les coupes de séparation dans le CS8
- Couteaux de rognage des bords gauches et droits
- Outil de coupe longitudinale pour les coupes de séparation
- Outil de coupe longitudinale avec largeur de coupe en gouttière 6, 8, 10 ou 12 mm
- Passage supérieur des feuilles TB8
- Programmes de vitesse 100, 150 ou 180 m/min¹
- Packs de connexion pour systèmes d'évacuation
- Alimentation électrique Europe ou États-Unis
- Kits de pièces de rechange
- Mises à niveau de la vitesse

¹ Les programmes de vitesse doivent être sélectionnés en fonction de la vitesse nominale de l'imprimante. Pour le fonctionnement en ligne, la ligne Generation 8 peut augmenter la vitesse au-dessus de la valeur du programme de vitesse pendant une courte période de temps (la vitesse dite de rattrapage) pour traiter le contenu du tampon de bande, par exemple après une séparation de pile. Dans les applications hors ligne, la vitesse du programme de vitesse correspond à la vitesse maximale de la bande (la vitesse de rattrapage n'est pas possible)

Données techniques

	Format	En ligne (vitesse d'impression)	Hors ligne (vitesse de la bande)
Vitesse maximale :	5" *	120 m/min	140 m/min
	5,5"	134 m/min	154 m/min
	6"	148 m/min	168 m/min
	7"	176 m/min	180 m/min
	A partir de 8"	180 m/min	180 m/min
* Les applications avec coupe de rogne ne sont possibles qu'à partir d'une longueur de 5,5 pouces ou plus			
Largeur de la bande de papier : *	203 à 571 mm * Ligne avec UW6, largeur max. limitée à 560 mm		
Poids du papier : ²	Empilement : 40 à 300 g/m ² Passage supérieur des feuilles TB8 : 50 à 250 g/m ² ²		
Longueur de rognage : ³	Bande une couche : 6,35 à 50,8 mm		
Coupe longitudinale :	Largeur de coupe des bords 8 à 25 mm Outil de coupe longitudinale avec largeur de coupe en gouttière 6, 8, 10 ou 12 mm		
Longueurs des feuilles :	Empilement des feuilles LS8-30 : Sans rognage : 127 à 762 mm Sans rognage : 140 – 762 mm Longueurs de feuilles > 482 mm : seulement 1 pose et 2 poses / une seule couche 2 poses avec coupe en gouttière  Rapport longueur-largeur de la feuille (L-l) lors de l'empilement : La longueur de la feuille doit être au moins la moitié plus mais au maximum deux fois la largeur. (Facteur 0,5 à 2) Vaut pour toutes les applications.		
Longueur de feuille en passage supérieur via TB8 :	application 1 pose	228 à 1 574 mm	
Largeurs des feuilles empilées :	Empilement dans le LS8-30 avec séparation et section décalée : Application 1 pose : 1 x 203 à 571 mm Application 2 poses : 2 x 101 à 285 mm Application 3 poses : 3 x 101 à 190 mm Application 4 poses : 4 x 101 à 143 mm		
Empilement dans le LS8-30 avec séparation et section décalée :	Application 1 pose : 1 x 203 à 571 mm Applications 2 à 4 poses : Ne peut être utilisé qu'avec certaines restrictions ⁴ Pas de décalage		
Largeur des feuilles en passage supérieur dans le LS8/TB8	Largeur des feuilles avec contournement dans le TB8 : Application 1 pose : 1 x 203 à 571 mm Pas de décalage		

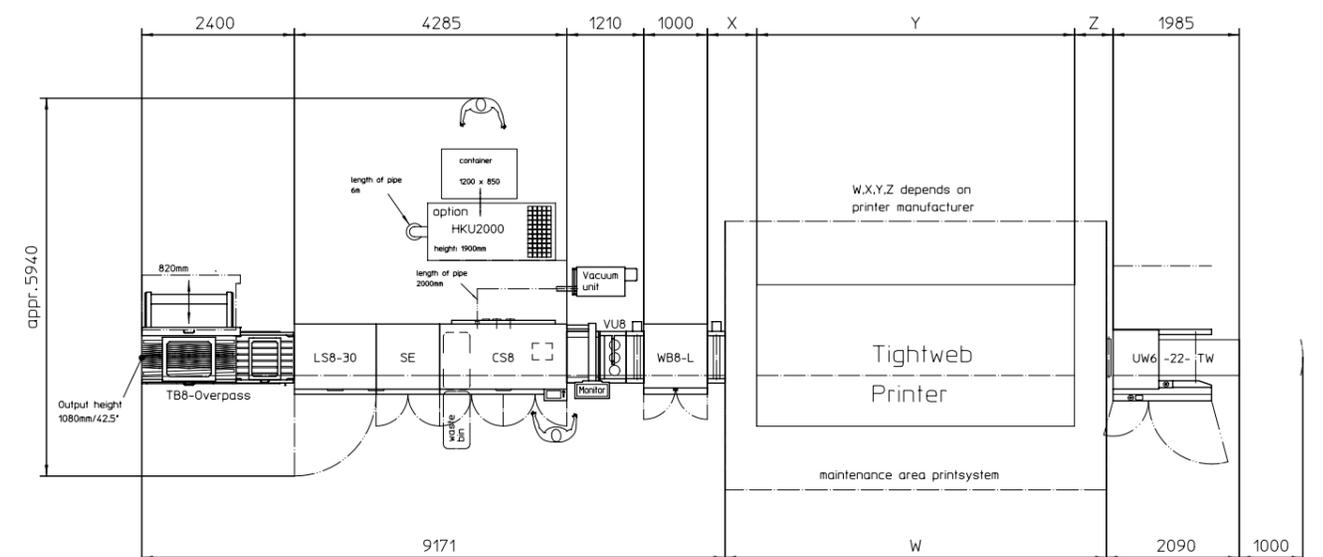
LS8-30 :	Décalage : 10 mm Décalage : uniquement jusqu'à 482 mm Hauteur de pile : maximum 250 mm ⁵ Poids de pile : maximum 20 kg ⁵ Pile par heure : maximum 300 piles/h
Module d'accumulation de bande :	Poids du papier : 40 à 300 g/m ² Alimentation de la bande : bande lâche ou bande tendue (maximum 200 N) Capacité du WB8-S : 8,4 m Capacité du WB8-L : 18,1 m Capacité du WB8-W : 30,2 m
Conditions d'application :⁶	Conditions environnementales optimales : 18 à 24 °C / 40 à 60 % rH Conditions ambiantes maximales admissibles : 15 à 32°C / 30 à 80 % rH Humidité du papier : 45 ± 7 % rH
Élimination des déchets de papier :	connexions : Connexions séparées pour coupe longitudinale et rognage, ø125 mm Capacité d'évacuation : 1 100 m ³ /h par point de connexion utilisé Pression négative : 500 Pa Connexion air comprimé : 6 bars Besoin en air comprimé : CS8 env. 1 NI/min pour l'ouverture pour déchets
Préparation de l'air extérieur pour l'outil de coupe :	Dimensions (L x l x H) 1 200 x 500 x 750 mm : ces dimensions incluent l'espace libre Distance entre le CS8-II et l'alimentation en air extérieur max. 2,5 m (> 2,5 m sur demande)
Données électriques de la ligne 3 x 400 VAC :	Courant nominal : 25 A Puissance effective : 10 kW Puissance apparente : 15 kVA
Connexion à l'alimentation principale du WB8/CS8 /LS8/TB8 :	400/480 VAC : +/- 10 %, 3LPE, 50/60 Hz, Fusible de secours 32 AT, FI : ≥ 300 mA, sélectif 208/240 VAC : +/- 10 %, 3LPE, 50/60 Hz, Transformateur pour 3 x 400 V nécessaire. Fusible de secours 70 AT en cas d'utilisation d'un transformateur Hunkeler 22 kVA, RCD : ≥ 300 mA, sélectif
Connexion à l'alimentation principale de l'unité de déroulement UW6 :	230 VAC : +/- 10 %, LNPE, 50/60 Hz, Fusible de secours 16 AT 208-240 VAC : +/-10 %, 2LPE, 50/60 Hz, Fusible de secours 15 AT

- 2 Pour les grammages inférieurs à 60 g/m² et supérieurs à 250 g/m², des restrictions de vitesse et de traitement peuvent être possibles. Lors de la coupe de zones entièrement imprimées, veuillez vous assurer que la bande a suffisamment séché.
- 3 La surface utilisable de la longueur rognée dépend de la qualité du papier, de l'application et de l'humidité du papier
- 4 Les différentes zones imprimées doivent être séparées par une coupe longitudinale en gouttière pour éviter que les piles ne se fondent les unes dans les autres pendant l'empilage / La qualité de la pile est inférieure car il n'y a pas de section d'alignement / Pas de possibilité d'empilage décalé
- 5 La hauteur maximale effective de la pile dépend du format et du grammage du papier. Elle est automatiquement limitée par le LS8. Par exemple : pour le traitement d'une pose dans le format le plus grand [30"x 22.5"], le poids maximal des piles de 20 kg est atteint avec une hauteur de pile de 60 mm !
- 6 Avant le processus d'impression, le papier doit être stocké au moins 24 heures dans les mêmes conditions environnementales que l'imprimante et l'équipement de finition.

Connexion à l'alimentation principale du routeur d'accès à distance :	100-240 VAC : LNPE, 50/60 Hz, Fusible de secours 10 AT Pour plus d'informations sur les connexions à l'alimentation électrique, voir le manuel du système Generation 8.
Chaleur produite par les lignes :	34 100 BTU/h 35 900 kJ/h
Poids du module :	UW6 : 610 kg WB8-S : 410 kg WB8-L : 440 kg WB8-W : 550 kg CS8-I : 910 kg CS8-II : 1 020 kg + alimentation en air 140 kg LS8-30 (sans fonction de décalage) : 554 kg LS8-30 (avec table de décalage 2 poses) : 790 kg LS8-30 (avec table de décalage 3 poses) : 827 kg LS8-30 (avec table de décalage 4 poses) : 854kg Passage supérieur des feuilles TB8 : 380 kg VU8 : 60 kg LC8 : 175 kg Niveau sonore : 77 dB (mesuré selon la norme EN 13023)



Configuration



Toutes les spécifications sont sujettes à modifications

BlueCrest Business Partner:



BLUECREST™

Hunkeler 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 - Bât B
93200 Saint-Denis