

Ligne de coupe Generation 8 avec module de superposition de laize

Système de traitement de papier en ligne HUNKELER Generation 8



Ligne de coupe Generation 8 avec module de superposition de laize

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 l'intérieur par le dispositif de module de superposition de laize de bande WM8 et coupée au centre. Les bords peuvent être rognés simultanément. Les déchets produits lors du rognage des bords sont collectés à l'aide d'un entonnoir et évacués à l'aide d'un aspirateur de déchets externe. Ensuite, les deux moitiés de la bande sont placées l'une sur l'autre et amenées à l'outil de coupe transversale. Les moitiés de bande peuvent être superposées avec la gauche sous la droite ou la droite sous la gauche.

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 en mode 1 pose à 4 poses, les documents peuvent être placés en décalé dans la pile, ce qui simplifie considérablement le traitement ultérieur de la pile.

En option, la bande peut passer par le dispositif de superposé sans être fusionnée. Dans ce cas, la ligne de coupe peut être utilisée comme ligne de coupe standard sans superposition en 1 pose..

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 sans code à barres/Datamatrix est limité à dix. L'utilisateur peut adapter le HWM à de nouvelles exigences en installant des plug-ins supplémentaires à tout moment.

Grâce à la fonction Calage automatique, l'outil de coupe peut positionner la coupe transversale de manière entièrement automatique par rapport à l'impression. Ainsi, la première feuille est déjà coupée en ligne avec la marque d'impression du positionnement, aucun produit n'est détruit et aucun déchet inutile de papier n'est créé.

Si l'option DynaCut est également utilisée, l'outil de coupe peut changer la longueur de coupe de manière entièrement automatique même 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, par exemple un Datamatrix de données.

La ligne de coupe Generation 8 est utilisée pour le traitement fusionné de bandes de papier imprimées afin de produire des piles de documents. Elle se compose des éléments suivants :

- Unité de déroulement UW6
- Accumulateur de bande / interface imprimante WB8
- Outil de superposition de bande WM8
- Outil de coupe transversale CS8
- Empileur de feuilles LS8 avec section décalée SE en option
- Convoyeur de réception TB8



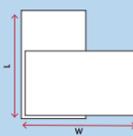
Fonctions supplémentaires



- Lecteur de marques d'impression par-dessus ou par-dessous
- Lecteur du contrôle de l'impression par-dessus ou par-dessous
- Contrôle de documents avec lecteur de marques d'impression par-dessus ou par-dessous
- Contrôle de documents avec lecteur de matrice de données par-dessus ou par-dessous
- Contrôle de documents avec lecteur de codes-barres par-dessus ou par-dessous
- DynaCut pour le réglage dynamique automatique de la longueur de coupe
- Le Hunkeler Workflow Manager HWM pour une configuration et une conversion simples à l'aide de dialogues et d'un nombre quasi presque illimité d'emplacements de stockage des paramètres de production
- Système d'inspection de bande intégré avec capteurs CIS
- Détection d'épaisseur de la bande
- Décalage de la bande à gauche/au centre ou à droite
- Dispositif de coupe longitudinale pour l'impression de 1 pose à 4 poses
- Couteaux de rognage des bords gauche et droit
- Outil de coupe longitudinale pour coupes de séparation
- Outil de coupe longitudinale avec largeur de rognure de 6, 8, 10 ou 12 mm
- Séparation et section de décalage pour impression de 1 à 4 poses
- Programmes de vitesse 100, 150 ou 180 m/min¹
- Blocage électrostatique des rognures pour les applications avec coupe transversale double couche
- Packs de connexion pour systèmes d'évacuation
- Alimentation électrique Europe ou États-Unis
- Packs de pièces détachées
- 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 de l'accumulateur de bande, par exemple après une séparation de piles. Dans les applications hors ligne, le 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
	6"	176 m/min	180 m/min
	from 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 : *	Utilisation avec superposition : 406 à 571 mm Utilisation sans superposition : 203 à 571 mm * Ligne avec UW6, largeur max. limitée à 560 mm		
Poids du papier :	Empilage avec superposition : 60 à 130 g/m ² Empilage sans superposition : 40 à 300 g/m ² ² Contournement sans superposition : 60 à 180 g/m ²		
Longueur des feuilles :		Empilage en LS8, avec superposition : Sans rognure : 127 à 482 mm Avec rognure : 140 à 482 mm	Rapport longueur-largeur de la feuille (L - l) lors de l'empilage : La longueur de la feuille doit être d'au moins la moitié plus mais au maximum deux fois la largeur. (Facteur 0,5 à 2). Vaut pour toutes les applications.
Contournement de la longueur de la feuille en mode by-pass (LS8) :	Bande papier une couche : Sans rognure : 228 à 1 574 mm Avec rognure : 228 à 1 574 mm		
Longueur de la chute double coupe :	Bande une couche : 6,35 à 50,8 mm ³ Bande double couche : 6,35 à 25,4 mm ³		
Largeurs des feuilles :	Largeur de la coupe de rive : 8 à 25 mm Outil de coupe longitudinale avec largeur de rognure de 6, 8, 10 ou 12 mm		
	Empilage du LS8 avec section de séparation et de décalage, avec superposition : application 1 pose : 1 x 203 à 285 mm		
	Empilage du LS8 avec séparation et section de décalage, sans superposition : application 1 pose : 1 x 203 à 571 mm application 2 pose : 2 x 101 à 285 mm application 3 pose : 3 x 101 à 190 mm application 4 pose : 4 x 101 à 143 mm		
	Empilage du LS8 sans séparation et section de décalage, avec superposition : application 1 pose : 1 x 203 à 571 mm Empilage du LS8 sans section de séparation et de décalage, avec superposition : application 1 pose : 203 à 571 mm Applications 2 à 4 poses : Peut être utilisé avec certaines limitations ⁴		
Décalage de pile : 10mm Hauteur des piles : maximum 250 mm Poids des piles : maximum 20 kg Pile par heure : maximum 450 piles/h			

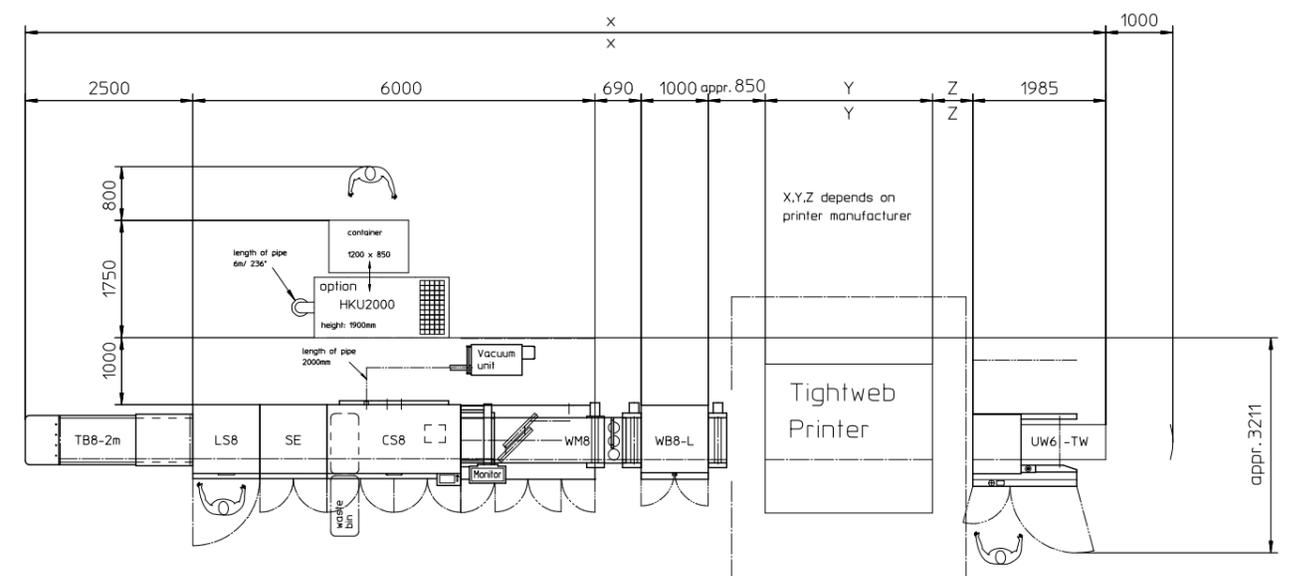
Accumulateur de bande :	Grammage papier : 40 à 300 g/m ² Alimentation de la bande : Bande lâche ou Bande tendue (maximum 200 N) Capacité du WB8-S : 8,4 m Capacité du WB8-L : 18,1 m Capacité du WB8-W : 30,2 m
Conditions d'application :	Conditions environnementales optimales : 18 à 24°C / 40 à 60 % rH Conditions environnementales maximales admissibles : 15 à 32°C / 30 à 80 % rH Humidité du papier : 45 ± 7 % rH ⁵
Élimination des déchets de papier :	Connexions : Connexions séparées pour coupe longitudinale et transversale en gouttière, ø 125mm Capacité d'évacuation : 1 100 m ³ /h par point de connexion utilisé Aspiration : 500 Pa Connexion air comprimé : 6 bar Besoin en air comprimé pour l'outil de coupe : Env. 1 NI/min pour l'ouverture d'évacuation
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 : 26A Puissance effective : 11 kW Puissance apparente : 16 kVA
Connexion électrique principale du WB8 jusqu'au TB8 inclus :	400-480 VAC +/- 10%, 3LPE, 50/60 Hz, Fusible de secours 32AT, RCD : ≥ 300 mA, sélectif 208-240 VAC +/- 10%, 3LPE, 50/60 Hz, Transformateur pour 3 x 400 V nécessaire, Fusible de secours 70 AT si le transformateur Hunkeler 22 kVA est utilisé, RCD : ≥ 300 mA, sélectif
Connexion électrique principale du dérouleur 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
Connexion électrique principale de l'écran du Workflow Manager :	100-240 VAC, LNPE, 50/60 Hz Fusible de secours : 10 AT

2 En dessous de 60 g/m² et au-dessus de 250 g/m² des limitations de vitesse et de traitement sont possibles. Lors de la coupe de zones entièrement imprimées, veuillez vous assurer que la bande a suffisamment séché.
3 La surface utilisable de la rognure 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 afin d'éviter que les piles ne se fondent les unes dans les autres lors de l'empilage. La qualité de la pile est inférieure, puisqu'il n'y a pas de section d'alignement. L'empilage décalé n'est pas possible.
5 Avant l'impression, le papier doit être gardé pendant au moins 24 heures dans les mêmes conditions environnementales que l'imprimante et l'équipement de finition.

Connexion électrique 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 de l'alimentation électrique, voir le manuel du système Generation 8	
Conduites de sortie de chaleur :	34 100 BTU/h 35 900 kJ/h
Poids du module :	UW6-22 : 610 kg WB8-S : 410 kg WB8-L : 440 kg WB8-W : 550 kg WM8 : 450 kg CS8-II : 1 020 kg + alimentation en air 140 kg CS8-I : 950 kg LS8 (sans section décalée) : 498 kg LS8 (avec section décalée 2 poses) : 734 kg LS8 (avec section décalée 3 poses) : 771 kg LS8 (avec section décalée 4 poses) : 798 kg TB8 : 115 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