

Ligne de mise sous pli Generation 8 avec fusion de documents

Système de traitement de papier en ligne pour imprimante HUNKELER Generation 8



Ligne de mise sous pli Generation 8 avec fusion de documents

Principe de fonctionnement

La bande de papier fournie par l'unité de déroulement est tirée vers l'intérieur par le dispositif de fusion des bandes WM8 et coupée dans le sens de la longueur. Les bords peuvent être rognés simultanément. Les déchets de papier produits pendant le traitement sont collectés à l'aide d'un entonnoir et évacués par un aspirateur de déchets externe. Ensuite, les deux moitiés de bande sont placées l'une sur l'autre lors de la fusion et amenées à l'outil de coupe croisée. Pendant le processus de fusion, la moitié droite de la bande peut être placée en dessous ou au-dessus de la moitié gauche.

Un lecteur de marques d'impression de repérage assure que la coupe croisée simple ou double s'effectue exactement à l'endroit prévu à cet effet. L'utilisateur peut choisir la longueur de la bande de papier à supprimer dans les valeurs limites spécifiées. La bande de papier est recueillie et retirée à l'aide d'un autre entonnoir d'évacuation. Grâce à la nouvelle technologie d'entraînement de la Generation 8, la coupe croisée s'effectue avec la haute précision habituelle, même dans la plage de vitesse supérieure. La combinaison des coupes longitudinales et transversales permet à l'utilisateur de produire des documents imprimés à fond perdu.

Les parties non imprimées d'une bande de papier qui sont généralement produites au démarrage de l'imprimante à jet d'encre peuvent être déchargées automatiquement du circuit de production au moyen d'une ouverture dynamique pour déchets et ne sont pas transférées vers les stations de traitement suivantes. En option, la bande peut passer par le dispositif de fusion sans être fusionnée.

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 productions sans matrice de données ou code-barres. L'utilisateur peut adapter le HWM aux nouvelles exigences à tout moment en installant des plug-ins supplémentaires.

Grâce à la fonction AutoRegister, le massicot peut positionner la coupe transversale de manière entièrement automatique par rapport à l'impression. Ainsi, la première feuille est déjà découpée conformément à la marque d'impression du positionnement, aucun produit n'est détruit et aucun déchet de papier n'est produit inutilement.

Si l'option DynaCut est également utilisée, le massicot peut même changer la longueur de coupe de manière entièrement automatique. Le massicot reçoit les informations nécessaires sur la longueur de la feuille à partir d'un code imprimé sur la bande de papier, par exemple une matrice de données.

La ligne d'expédition Generation 8 est utilisée pour le traitement ultérieur des bandes de papier imprimées afin de produire des publipostages. Elle se compose des éléments suivants :

- Unité de déroulement UW6
- Dispositif de fusion des bandes de papier WM8
- Outil de coupe croisée CS8
- Plieuse à poche avec sortie



Fonctions supplémentaires



- Coupe transversale simple ou double
- Lecteur de marques d'impression de positionnement inférieures et/ou supérieures
- DynaCut pour l'ajustement 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
- Détecteur d'épaisseur de bande
- Décalage de la bande à gauche/au milieu ou à droite
- Dispositif de coupe longitudinale pour les rognures de bord et les coupes de séparation dans le WM8 et le CS8
- Couteaux de rognure des bords droit et gauche
- Outil de coupe longitudinale pour la coupe de séparation
- Outil de coupe longitudinale avec largeur de coupe en gouttière de 6, 8 10 ou 12 mm
- Programmes de vitesse 100, 150 ou 180 m/min¹
- Blocage électrostatique des rognures pour applications avec rognures croisées double couche
- Programmes de connexion pour systèmes d'aspiration des déchets
- Alimentation électrique Europe ou États-Unis
- Ensembles de pièces détachées
- Mises à niveau de la vitesse

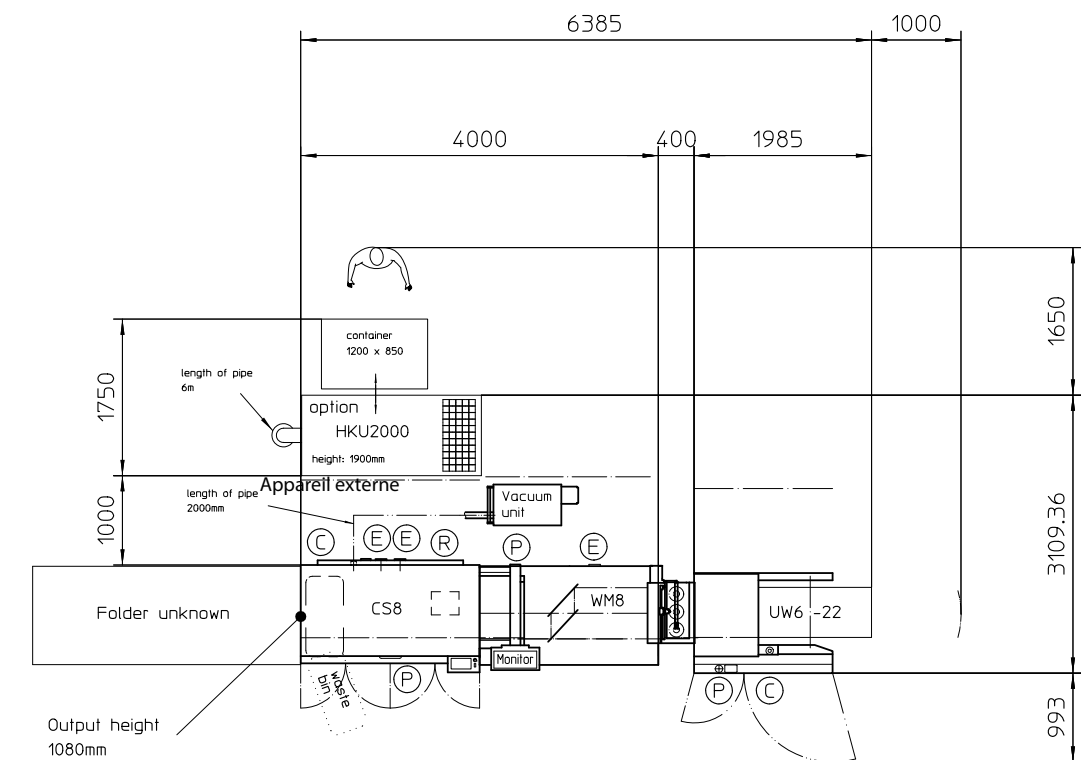
Pendant le fonctionnement en ligne, les programmes de vitesse doivent être sélectionnés en fonction de la vitesse nominale de l'imprimante. Pour le fonctionnement en ligne, la ligne Generation 8 peut augmenter la vitesse au-dessus de la valeur du programme de vitesse pendant une courte période de temps (la vitesse dite de rattrapage) pour traiter le contenu du tampon de bande, par exemple après une séparation de piles. 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 (informations sans plieuse à poches)

	Format	En ligne (vitesse d'impression)	Hors lign (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 de coupe ne sont possibles qu'à partir d'une longueur de 5,5 pouces ou plus			
Largeur de la bande de papier : *	Utilisation avec fusion : 406 à 571 mm Utilisation sans fusion : 203 à 571 mm * Ligne avec UW6, largeur max. limitée à 560 mm		
Poids du papier :	avec fusion : 60 à 130 g/m ² Contournement (sans fusion) : 40 à 300 g/m ² ²		
Longueurs des feuilles :	Sans rognure : 127 à 1 574 mm Sans rognure : 140 à 1 574 mm		
Longueur de coupe de la gouttière transversale :	Bande une couche	6,35 à 50,8 mm ³	
	Bande double couche	6,35 à 25,4 mm ³	
Coupe longitudinale :	Largeur de coupe des bords : 8 à 25 mm Largeur de coupe en gouttière longitudinale : 6, 8, 10 ou 12 mm		
Largeurs des feuilles :	Largeur des feuilles : 203 à 571 mm		
Position de la coupe de séparation lors de la fusion :	Déviation maximale par rapport au centre de la bande Centre 25,4 mm		
Opération de fusion :	Sens de fusion : Moitié droite de la bande en dessous ou au-dessus de la moitié gauche de la bande		
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 ⁴)		
Élimination des déchets de papier :	Connexions : Connexions séparées pour coupe longitudinale et rognure, ø 125 mm Capacité d'évacuation : 1 100 m ³ /h par point de connexion utilisé Pression négative : 500 Pa Connexion air comprimé : 6 bars Air comprimé nécessaire pour le CS8 : Env. 1 NI/min pour la vanne 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 : 21 A Puissance utile : 8,2 kW Puissance apparente : 13,5 kVA
Connexion de l'alimentation principale du WB8 jusqu'au TB8 inclus :	400-480 VAC +/- 10%, 3LPE, 50/60 Hz, Fusible de secours AT, 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 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
Connexion à l'alimentation principale du Workflow Manager Monitor :	100-240 VAC, LNPE, 50/60 Hz Fusible de secours : 10 AT
Connexion à l'alimentation principale du routeur 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 :	27 962 BTU/h 29 438 kJ/h
Poids du module :	UW6-22 : 610 kg WM8 : 450 kg CS8-II : 1020 kg + Air supply 140kg CS8-I : 950 kg LC8 : 175 kg Noise level : 77 dB (measured according to EN 13023)

Configuration



Toutes les spécifications sont sujettes à modifications



2 Pour les grammages inférieurs à 60 g/m² et supérieurs à 250 g/m², des limites de vitesse et de traitement peuvent être possibles.
Lors de la découpe de zones entièrement imprimées, s'assurer que la bande a suffisamment séché.
3 La surface utilisable de la taille de la rognure dépend de la qualité du papier, de l'application et de l'humidité du papier
4 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.

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