



BLUECREST

From Data Through Delivery

SOLUTION

Fabrication de couvertures



Schmedt®

The World of Bookbinding

PräDeka

Solution complète permettant la fabrication de couvertures



Le système **PräDeka** est destiné à la fabrication de couvertures de livres de différents formats et adapté aux petites séries.

Il comprend plusieurs matériels, listés ci-dessous :

- **PräziCoat 400** - Encolleuse à deux cylindres
- **PräDeck** - Couverturière
- **PräKant** - Rembordeuse

Elle se distingue par les caractéristiques suivantes :

Données techniques :		Formats :	
PräziCoat (LxPxH)	770 x 620 x 400 mm	Epaisseur des cartons :	1,2 à 3,5 mm
PräDeck (LxPxH)	720 x 570 x 360 mm	Largeur de dos :	6 - 100 mm
PräKant (LxPxH)	970 x 1110 x 340 mm	Formats de couverture :	Voir page suivante
Alimentation :	230 V - 50/60 Hz Air comprimé min. 6 bars		
Eléments compris à la livraison :	Les 3 matériels ainsi que 10Kg de colle gélatinée PräMelt OT30.	Largeur de mors :	8 mm (standard) * Options à partir de 4 mm
		Cadence:	60 - 100 pcs / h



Aucun temps de préparation



Aucune formation de bulles ou de plis grâce au pressage par rouleaux.



Aucun temps de préparation, même pas pour épaisseurs de cartons différentes



Rembordage étroit autour du carton



Positionnement rectangulaire des cartons-couverture et du carton-dos par moyen d'un équerrage réglable



12 programmes différents pour remborder et presser avec différents modes d'éjection et 2 vitesses



Table aspirante et lumineuse avec lignes médianes pour aligner des matériaux déjà imprimés.



Presser des couvertures laminées ou contrecollées

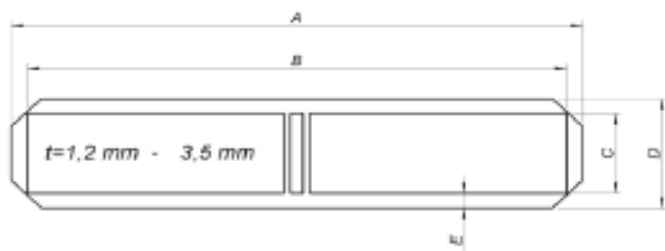


Remborder et presser en un seul cycle



Tous les composants sont disponibles comme des machines autonomes

Format des couvertures :



Dimensions	Mini	Maxi
A	150 / 180 mm *	694 mm **
B	120 / 150 mm *	664 mm
C	120 / 150 mm *	650 mm ***
D	150 / 188 mm *	694 ** / ***
E	15 / 19 mm *	22 mm

* En cas de sélection du programme pour matériaux de couverture rigides, le format le plus petit devant être traité s'agrandit.

** Si le système est opéré avec la PräziCoat 400, soit la hauteur de couverture (D), soit la largeur de la couverture (A) ne doit pas dépasser 400 mm, car c'est la largeur de travail maximale de la PräziCoat 400. Des encolleuses à largeurs de cylindres plus grandes sont disponibles sur demande.

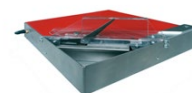
*** Avec la table d'extension pour PräDeck montée, disponible en option. Sans table d'extension (C) = 440 mm et (D) = 484 mm au max.

Le principe de fonctionnement :

- La **PräziCoat 400** peut être utilisée avec de la colle froide ou chaude. Les feuilles acheminées manuellement aux rouleaux d'introduction sont ensuite encollées sur le cylindre d'encollage supérieur. Un dispositif de réception retire ensuite la feuille collée du cylindre d'encollage.
 1. La couverture collée est ensuite déposée sur la table de travail de la couverturière **PräDeck**.
 2. La feuille doit être poussée contre la butée arrière et orientée de façon centrale sur la table à l'aide des échelles de couleurs.
 3. La table lumineuse vous permet de contrôler la bonne position des sets déjà imprimés ou dorés à l'aide des lignes médianes.
 4. Après avoir abaissé le levier de réglage du système angulaire, les cartons de couvertures peuvent être posés respectivement à droite et à gauche en pressant brièvement ces cartons contre la feuille encollée.
 5. Le carton-dos est ensuite posé entre les porte-lames et poussé contre une butée. Le levier de réglage est ensuite poussé vers le haut et le système angulaire libère la couverture.
 6. La couverture ouverte est introduite en position transversale (avec le côté long) dans la fente d'introduction de rembordeuse **PräKant** et le cycle de rembordage est actionné automatiquement. L'ensemble carton et couverture sont pressés.
 7. La prochaine étape consiste à replier les coins manuellement.
 8. La couverture est tournée à 90° et est insérée encore une fois dans la fente d'introduction pour remborder les côtés longitudinaux. La couverture finie éjectée à l'avant ou à l'arrière de la machine selon le programme sélectionné.
- Il est possible de sélectionner 12 programmes différents pour remborder et presser avec différents modes d'éjection.
- La cadence du système **PräDeka** est d'environ 60 à 100 couvertures par heure.
- Une deuxième rembordeuse **PräKant** augmenterait la cadence jusqu'à 70%.

Options :

- **PräDeka** : Système de base comprenant :
Deux bâtis avec casiers intermédiaires, un support pour les matériaux et un tiroir.
- Le système de base est complété par une table latérale, réglable en hauteur, pour placer l'encolleuse. Tout le système est réglable en hauteur.
- **PräVis** : Alimentation automatique d'eau pour contrôler la viscosité de la colle.
- **PräZis** : Découpeuse de coins pneumatique avec une adaptation pour la table.



Applications:

- | | |
|--|---|
| ☒ Couvertures en textile, cuir et toile | ☒ Couvertures ouatées |
| ☒ Couvertures à plusieurs pièces et asymétriques | ☒ Produits en une pièces (échiquiers, affiches) |
| ☒ Couvertures intégrales | ☒ Couvertures cellophanées |



Lien vidéo : [PräDeka](#)

SCHMEDT est un partenaire commercial agréé de BlueCrest
Pour plus d'informations visitez notre site Web : www.bluecrestinc.com/fr

**Parc de la Haute Maison
14 rue Galilée
77420 Champs sur Marne
France
Tel : +33 1 55 93 60 24**



BlueCrest et le logo de l'entreprise sont des marques commerciales de BlueCrest, ou d'une filiale de BlueCrest.
Toutes les autres marques commerciales appartiennent à leurs propriétaires respectifs ©2021
BlueCrest (a d/b/a of DMT Solutions Global Corporation). Tous droits réservés.