

Ligne de mise sous pli Génération 8 avec dispositif de pliage et fusion WF8-WM

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



Ligne de mise sous pli Génération 8 avec dispositif de pliage et fusion WF8-WM

Principe de fonctionnement

La bande de papier fournie par l'unité de déroulement est tirée par la plieuse WF8 et perforée ou rainurée. 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, la bande est pliée dans le sens de la longueur dans la plieuse et transférée à l'unité de coupe transversale. Avec le dispositif de fusion en option, l'outil de pliage des bandes peut être contourné et converti en dispositif de fusion de bandes. Les demi-bandes peuvent être fusionnées avec la gauche sous la droite ou la droite sous la gauche.

Un lecteur de marques d'impression à repérage assure que la coupe transversale simple ou double s'effectue exactement à l'endroit prévu à cet effet. L'utilisateur peut choisir la longueur de la rognure dans les valeurs limites spécifiées. La rognure est recueillie et retirée par un autre entonnoir d'évacuation. Grâce à la nouvelle technologie d'entraînement de la Generation 8, la coupe transversale s'effectue avec la haute précision habituelle, même dans la plage de vitesse supérieure. La combinaison de la coupe longitudinale et transversale 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 éliminées automatiquement du chemin de production au moyen d'une ouverture dynamique d'évacuation des déchets et ne sont pas transférées vers les stations de traitement suivantes. En option, la bande de papier peut passer par le processus de fusion de la bande papier sans être fusionnée et par le processus de pliage sans être pliée.

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 ni codes- barres. L'utilisateur peut adapter le HWM à tout moment à de nouvelles exigences en installant des plug-ins supplémentaires.

Grâce à la fonction AutoRegister, la découpeuse peut positionner la coupe transversale de manière entièrement automatique par rapport à l'impression. Ainsi, la première feuille est déjà coupée conformément à la marque d'impression du guide de positionnement, aucun produit n'est détruit et il n'y a aucun gaspillage de papier.

Si l'option DynaCut est également utilisée, l'outil de coupe peut même changer automatiquement la longueur de la coupe. La découpeuse reçoit les informations nécessaires sur la longueur de la feuille à partir d'un code imprimé sur la bande de papier, par exemple un code datamatrix.

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
- Plieuse de bandes de papier WF8 avec fusion de bandes
- Unité de coupe transversale CS8
- Plieuse à poches avec sortie





Fonctions supplémentaires

- Coupe transversale simple ou double
- Dispositif de fusion pour plieuse de bandes de papier
- Lecteur de marques d'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
- Détecteur d'épaisseur de bande
- Bande décalée à gauche/au centre ou à droite
- Dispositif de coupe longitudinale pour la coupe des bords et les coupes de séparation dans le WM8 ou le CS8
- Couteaux de rognure des bords gauche et droit
- Outil de coupe longitudinal pour les coupes 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 rognage croisé double couche
- Programmes de connexion pour systèmes d'évacuation
- Alimentation électrique Europe ou États-Unis
- Packs de pièces détachées
- Mises à niveau de la vitesse
- Contournement pour la production de documents non pliés
- Contournement pour la production de documents non fusionnés
- Différentes options de perforation et de rainage avant et après la tête de pliage
- Système de collage pour reliure économique (WF8)
- Rainage à l'eau en support de pliage

Pendant l'opération 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 durée 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 pack de vitesse correspond à la vitesse maximale de la bande (la vitesse de rattrapage n'est pas possible)

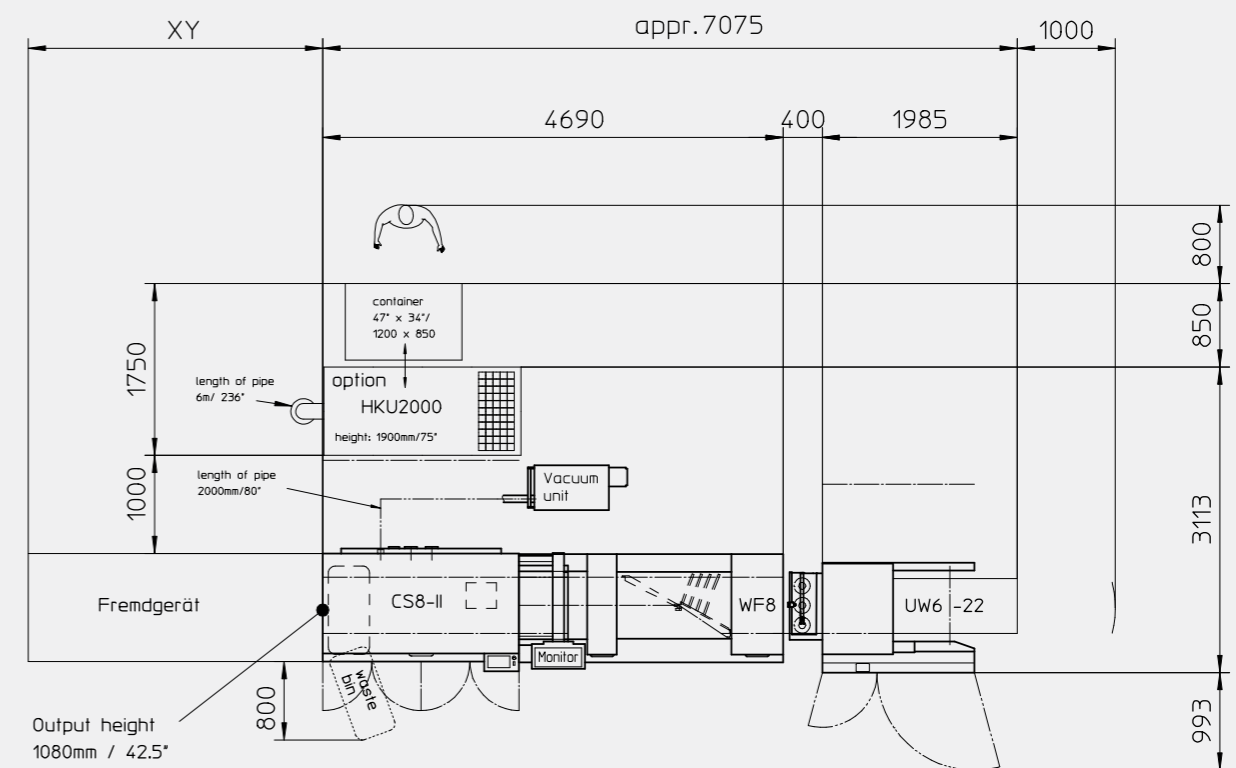
Données techniques (informations sans plieuse à poches)

	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
	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 : *	Utilisation pour le pliage : 254 à 571 mm Utilisation pour la fusion (équipement en option) : 406 à 571 mm Contournement (sans pliage / sans fusion) : 203 à 571 mm * Ligne avec UW6, largeur max. limitée à 560 mm		
Poids du papier :	Pour le pliage 40 à 130 g/m ² Pour la fusion 60 à 130 g/m ² Sans fusion/pliage (contournement) : 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 la double coupe 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 pliage pendant le pliage :	Type de pliage : Côté gauche de la bande sous le côté droit de la bande (pli vers le côté opérateur) Largeur minimale de la bande pliée : 127 mm Distance minimale entre le pli et le bord gauche de la bande : 38 mm ⁴ Distance minimale entre le pli et le bord gauche de la bande : Largeur de la demi-bande de papier		
Opération de fusion :	Sens de fusion : Moitié droite en dessous ou au-dessus de la moitié gauche de la bande Déviation maximale par rapport au centre de la bande : ± 25,4 mm		
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 :	<p>Connexions : Connexions séparées pour coupe longitudinale et rognure, \varnothing 125 mm</p> <p>Capacité d'évacuation : 1 100 m³/h par point de connexion utilisé</p> <p>Pression négative : 500 Pa</p> <p>Connexion air comprimé : 6 bars</p> <p>Air comprimé nécessaire pour le CS8 : Env. 1 NI/min pour l'ouverture d'évacuation</p> <p>Air comprimé nécessaire pour le WF8 : Env. 1 NI/min</p>										
Préparation de l'air extérieur pour l'outil de coupe :	<p>Dimensions (L x l x H) : 1 200 x 500 x 750 mm ces dimensions incluent un espace libre</p> <p>Distance entre le CS8-II et l'alimentation en air extérieur max. 2,5 m (> 2,5 m sur demande)</p>										
Données électriques de la ligne 3 x 400 VAC :	<p>Courant nominal : 21 A</p> <p>Puissance utile : 8,5 kW</p> <p>Puissance apparente : 13,8 kVA</p>										
Connexion à l'alimentation principale du WF8, WM8, CS8 :	<p>400-480 VAC +/- 10 %, 3LPE, 50/60 Hz, Fusible de secours 32 AT, RCD : \geq 300 mA, sélectif</p> <p>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 : \geq 300 mA, sélectif</p>										
Connexion à l'alimentation principale de l'unité de déroulement UW6	<p>230 VAC +/- 10 %, LNPE, 50/60 Hz, Fusible de secours : 16 AT</p> <p>208-240 VAC +/- 10 %, 2LPE, 50/60 Hz, Fusible de secours : 15 AT</p>										
Connexion à l'alimentation principale du Workflow Manager Monitor :	<p>100-240 VAC, LNPE, 50/60 Hz</p> <p>Fusible de secours : 10 AT</p>										
Connexion à l'alimentation principale du routeur à distance :	<p>100-240 VAC, LNPE, 50/60 Hz</p> <p>Fusible de secours : 10 AT</p>										
Pour plus d'informations sur les connexions de l'alimentation électrique, voir le manuel du système Generation 8											
Conduites de sortie de chaleur :	<p>28 985 BTU/h</p> <p>30 515 kJ/h</p>										
Poids du module :	<table border="1"> <tr> <td>UW6-22</td> <td>610 kg</td> </tr> <tr> <td>WF8</td> <td>820 kg</td> </tr> <tr> <td>WF8-WM</td> <td>1,210 kg</td> </tr> <tr> <td>CS8-II</td> <td>1,020 kg + alimentation en air 140kg</td> </tr> <tr> <td>CS8-I</td> <td>950 kg</td> </tr> </table> <p>Niveau sonore 77 dB (mesuré selon la norme EN 13023)</p>	UW6-22	610 kg	WF8	820 kg	WF8-WM	1,210 kg	CS8-II	1,020 kg + alimentation en air 140kg	CS8-I	950 kg
UW6-22	610 kg										
WF8	820 kg										
WF8-WM	1,210 kg										
CS8-II	1,020 kg + alimentation en air 140kg										
CS8-I	950 kg										

- 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 coupe de zones entièrement imprimées, veuillez vous assurer que la bande a suffisamment séché.
- 3 La largeur de la rognure dépend de la qualité du papier, de l'application et de l'humidité du papier. Pour les applications double couche avec un bord fermé (e.g. WF8), il faut s'attendre à des restrictions accrues de la largeur de la rognure.
- 4 La largeur nette du produit ne doit pas dépasser 279,4 mm le pliage d'une largeur de bande inégale peut entraîner des limitations de vitesse.
- 5 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.

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