

CASEMAKER A CAMBI RAPIDI

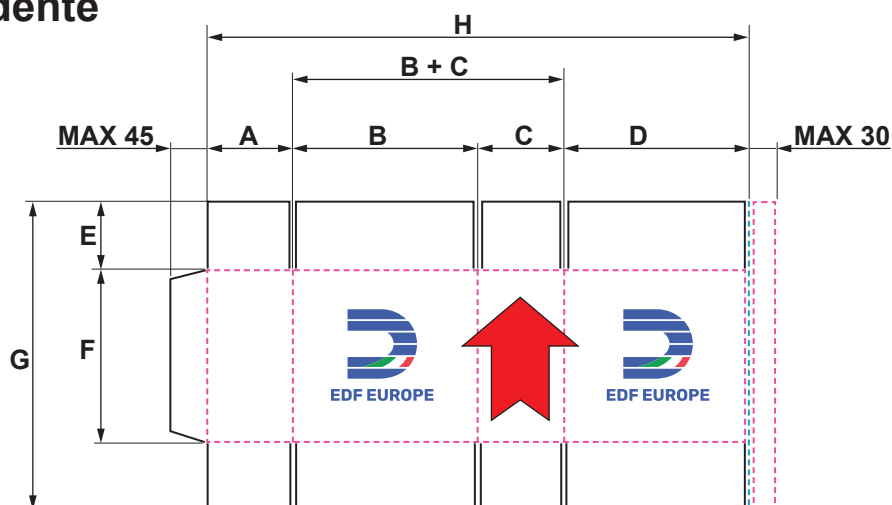
Formati processabili e prestazioni generali



CASEMAKER HGL 1228

Revisione	Descrizione	Data	Revisore
1.3	Versione aggiornata	28/04/2023	G.Gubitta
1.4	Aggiornamento	03/04/2024	L.Fuoglio
1.5	Aggiornamento	18/09/2024	L.Fuoglio
1.6	Aggiornamento	28/03/2025	L.Fuoglio
1.7	Aggiornamento	02/03/2026	L.Fuoglio
1.8	Aggiornamento	22/04/2026	L.Fuoglio

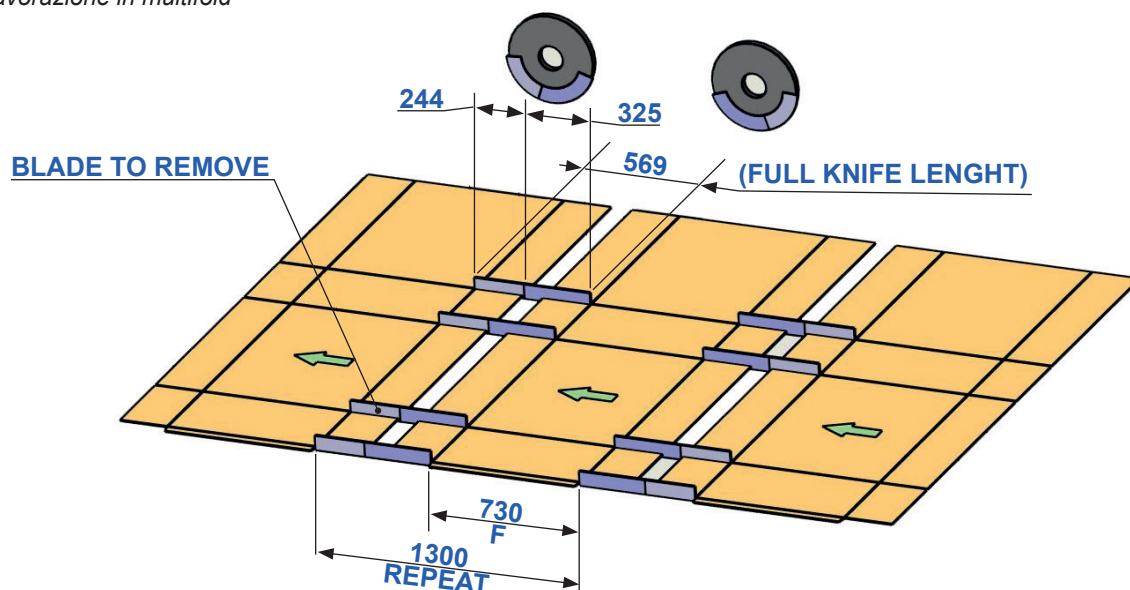
Formati processabili con slotter a cinghie e cordonatore indipendente



LATI	DEFINIZIONE	Min	Max
H	A+B+C+D (mm)	440	2.800
G	Lunghezza foglio introdotto (mm)	320	1.200
G	Skip feed (mm)	/	1.500
E	Lunghezza fenditura da slotter (mm)	0	560
F	Altezza corpo scatola da slotter (mm)	80*	950*
G	Lunghezza foglio fustellato (mm)	260**	1.160
A = C	Pannelli scatola da slotter (mm)	110	1.290
B = D	Pannello scatola da slotter (mm)	110	1.290
A = C	Lato corto scatola in piega (mm)	110	1.100
B = D	Lato lungo scatola in piega (mm)	190	1.100
B + C	Distanza tra gli assi per piegatura (mm)	300***	1.400
	Passaggio scatola aperta in piega (mm)	560	1.700

* Con "F" > 730 mm occorre smontare alcune lame

** Lavorazione in multifold



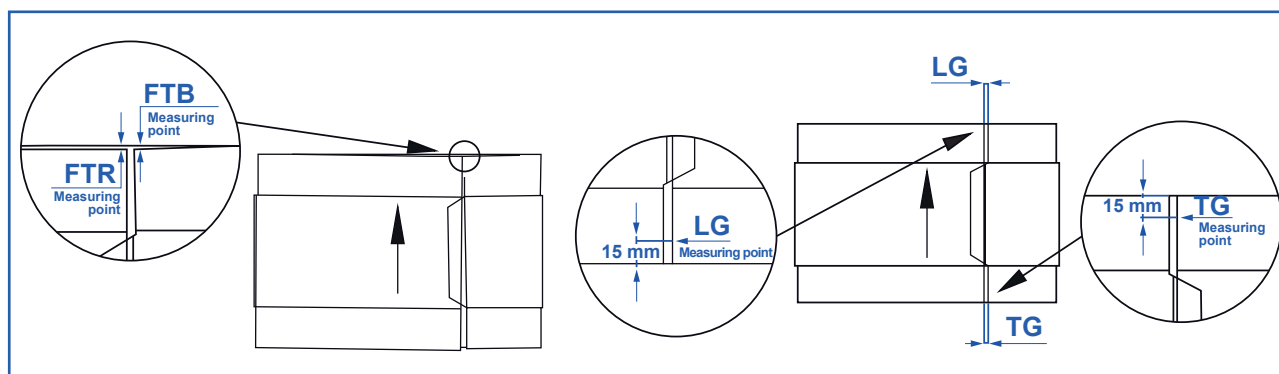
Caratteristiche generali

Sviluppo teorico cilindro:	1.300 mm
Velocità meccanica:	min 1.000 - max 15.000 fogli/h, max 325 mt/min
Dimensione min. foglio introdotto:	500 x 320 mm
Dimensione max. foglio introdotto:	2.875 x 1.200 mm (2.875 x 1.500 mm con skep feed)
Area max di stampa:	2.800 x 1.200 mm (2.800 x 1.175 mm. con skew adj)
Spessore processabili:	1 - 10 mm
Spessore lame slotter:	7,5 mm (opzionale 10 mm)
Comando assi principali con Servomotori Brushless e riduttori epicicloidali a gioco ridotto	
Potenza totale utilizzata indicativa circa 200 kW (per 4 gruppi stampa)	
Terminale operatore centralizzato per immissione ordini e controllo generale di tutta la linea	
Pannelli di controllo locale HMI su ogni singolo gruppo	
Carteratura insonorizzante integrata	

Prestazioni generali indicative*:

Velocità massima	15.000 fogli/h
Registro introduzione tra lead edge ed il °1 gruppo stampa	+/- 1,0 mm
Registro stampa tra il 1° ed il 4° gruppo stampa	+/- 0,5 mm
Registro stampa tra il 1° ed il 5° gruppo stampa	+/- 0,6 mm
Registro stampa tra il 1° ed il 6° gruppo stampa	+/- 0,7 mm
Registro taglio slotter tra ultimo gruppo stampa e fenditura	+/- 0,5 mm
Registro taglio fustella tra ultimo gruppo stampa e fustella	+/- 0,7 mm

FTB (FishTail glue tab side) con onda singola e doppia	+/- 1,0 mm
FTR (FishTail trim side) con onda singola e doppia	+/- 1,0 mm
LG (Lead edge Gap) onda singola	+/- 3,0 mm
LG (Lead edge Gap) onda doppia	+/- 4,0 mm
TG (Trail Gap) onda singola	+/- 3,0 mm
TG (Trail Gap) onda doppia	+/- 4,0 mm



* I valori sopra riportati sono da considerarsi esclusivamente indicativi. Le prestazioni garantite saranno definite esclusivamente in fase di **commissioning**, durante il quale verranno concordate tra EDF e l'utilizzatore finale almeno 5 tipologie di imballo. Per ciascuna di esse verrà redatta una scheda tecnica specifica che indicherà le performance reali raggiungibili e le eventuali limitazioni. Pertanto, il presente documento non costituisce un impegno vincolante in assenza del suddetto accordo tecnico.