

## CASEMAKER A CAMBI RAPIDI

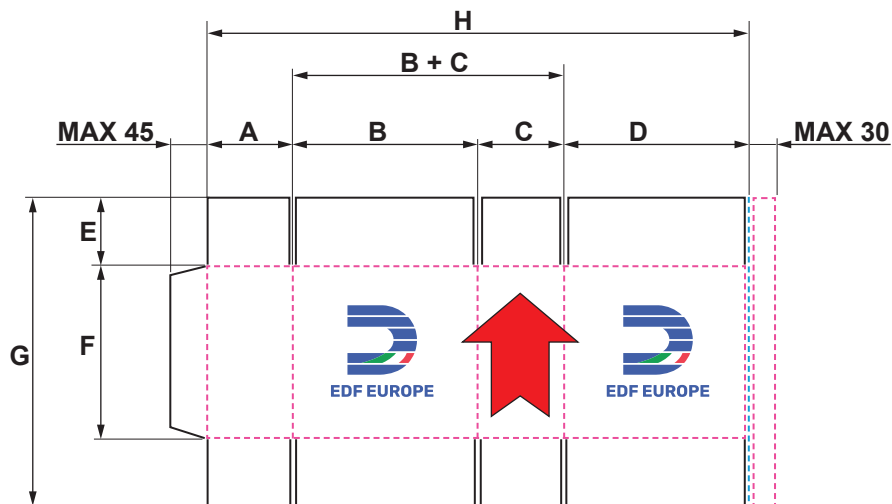
### Formati processabili e prestazioni generali



## CASEMAKER HGL 924

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

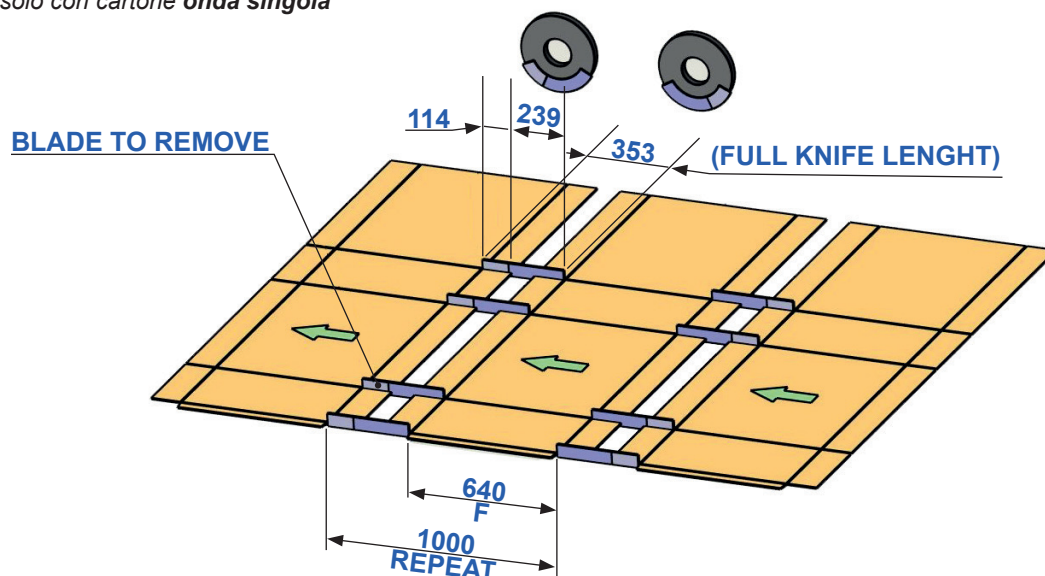
## Formati processabili



LATI	DEFINIZIONE	Min	Max
H	A+B+C+D (mm)	440	2.400
G	Lunghezza foglio introdotto (mm)	260	900
G	Skip feed (mm)	/	1.200
E	Lunghezza fenditura da slotter (mm)	0	350
F	Altezza corpo scatola da slotter (mm)	60*	750*
G	Lunghezza foglio fustellato (mm)	260	860
A = C	Lato corto scatola da slotter (mm)	110	1.090
B = D	Lato lungo scatola da slotter (mm)	110	1.090
A = C	Lato corto scatola in piega (mm)	110	1.030
B = D	Lato lungo scatola in piega (mm)	190	1.090
B + C	Distanza tra gli assi per piegatura (mm)	300**	1.200
	Passaggio scatola aperta in piega (mm)	560	1.700

\* Con "F" > 640 mm occorre smontare alcune lame

\*\* solo con cartone **onda singola**



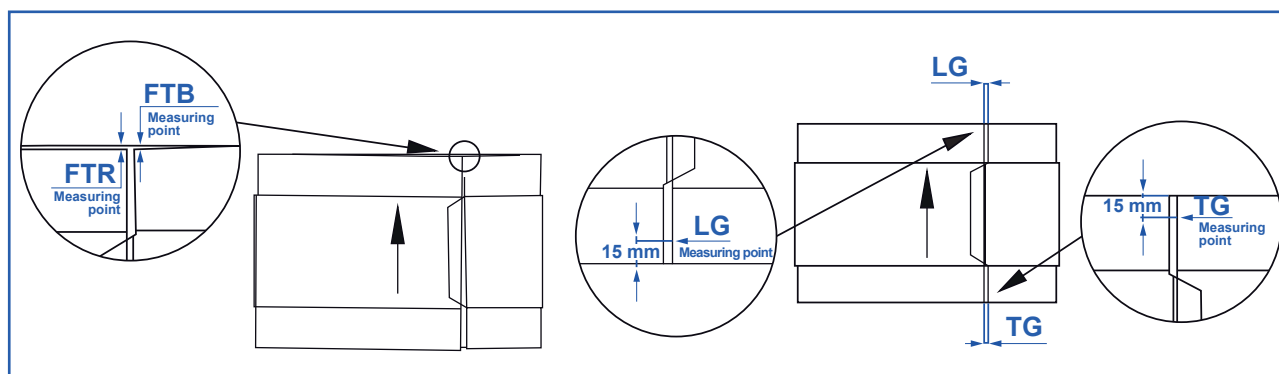
## Caratteristiche generali

Sviluppo teorico dei cilindri:	<b>1.000 mm</b>
Velocità meccanica:	<b>min 1.000 - max 18.000 fogli/h, max 300 mt/min</b>
Dimensione min. foglio introdotto:	<b>500 x 260 mm</b>
Dimensione max. foglio introdotto:	<b>2.475 x 900 mm (2.475 x 1.200 mm con skep feed)</b>
Area max di stampa:	<b>2.400 x 900 mm</b>
Spessori processabili:	<b>1 - 10 mm</b>
Spessore lame slotter:	<b>7,5 mm (opzionale 10 mm)</b>
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\*:

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.