

## CASEMAKER A CAMBI RAPIDI

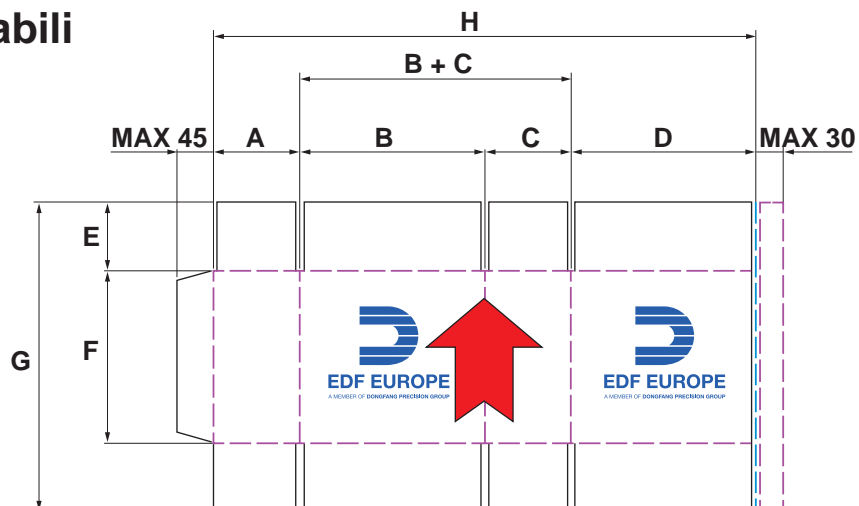
### Formati processabili e prestazioni generali



## CASEMAKER FD 618

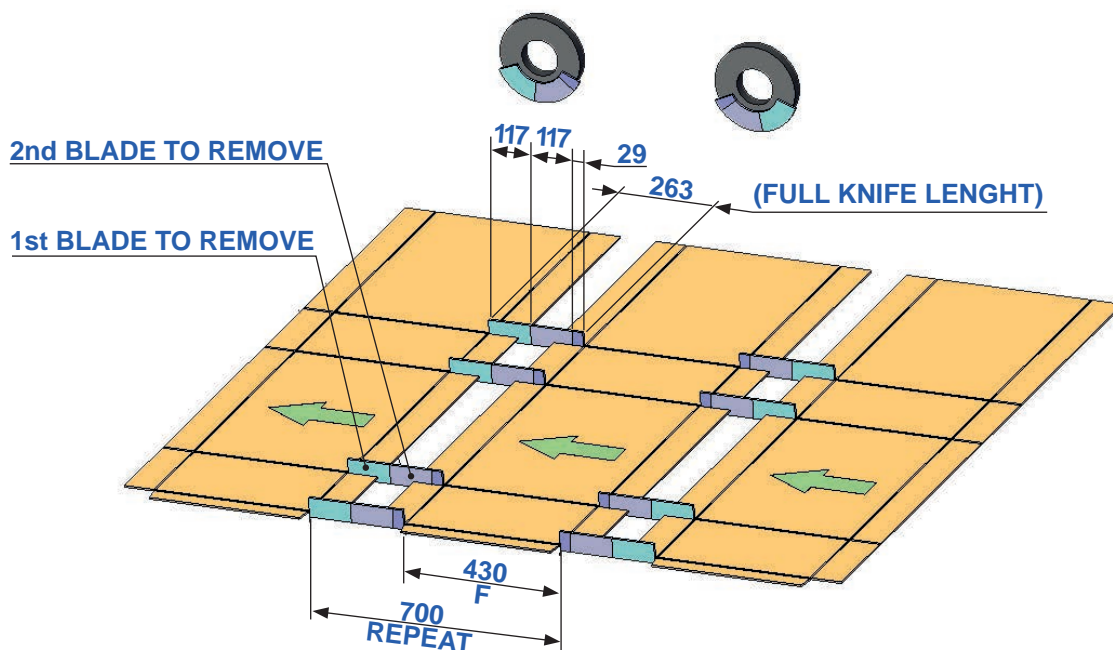
Revisione	Descrizione	Data	Revisore
1.0	Nuova versione	28/04/2023	Guido Gubitta

## Formati processabili



LATI	DEFINIZIONE	Min	Max
H	A+B+C+D (mm)	360	1700
G	Lunghezza foglio introdotto (mm)	200	600
G	Skip feed (mm)	/	800
E	Lunghezza fenditura da slotter (mm)	0	260
F	Altezza corpo scatola da slotter (mm)	60*	500*
G	Lunghezza foglio fustellato (mm)	200	600
A = C	Lato corto scatola da slotter (mm)	90	760
B = D	Lato lungo scatola da slotter (mm)	90	760
A = C	Lato corto scatola in piega (mm)	90	750
B = D	Lato lungo scatola in piega (mm)	100	760
B + C	Distanza tra gli assi per piegatura (mm)	190	850
	Passaggio scatola aperta in piega (mm)	435	1.400

\* Per ottenere "F" vicino ai minimi e massimi valori indicati quando "G" è >430 mm occorre smontare alcune lame.



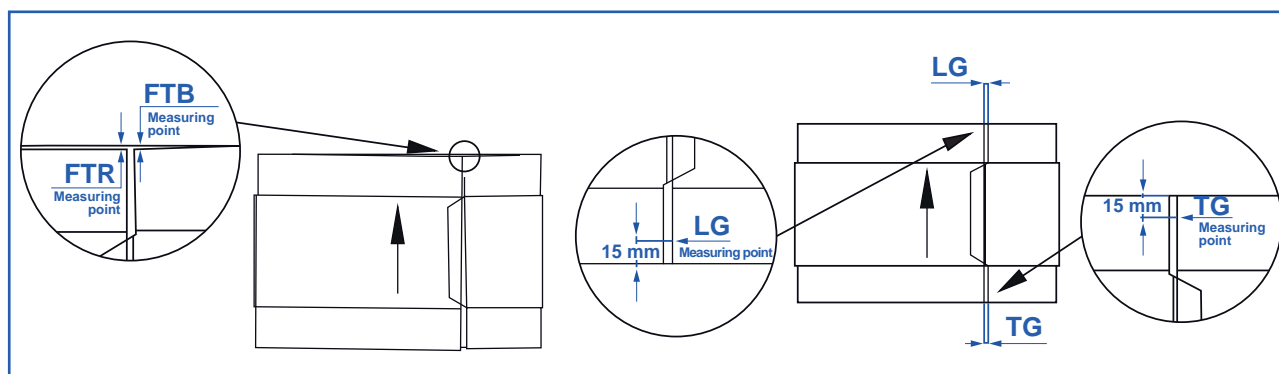
## Caratteristiche generali

Sviluppo teorico cilindro:	<b>700 mm</b>
Velocità meccanica:	<b>min 2.000 - max 24.000 colpi/h, max 280 mt/min</b>
Larghezza min. foglio introdotto:	<b>400 mm</b>
Larghezza max foglio introdotto:	<b>1.775 mm</b>
Altezza min. del foglio introdotto:	<b>200 mm</b>
Altezza max del foglio introdotto:	<b>600 mm / 800 mm skip feed.</b>
Area max di stampa:	<b>1.750 x 600 mm</b>
Spessore processabili:	<b>1 - 10 mm</b>
Tipi di onda processabili:	<b>A, B, C, E, A+B, B+C, B+E</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	
Carteratura insonorizzante integrata	

## Prestazioni generali indicative\*:

Velocità massima	<b>24.000 fogli/h</b>
Registro introduzione tra lead edge ed il °1 gruppo stampa	<b>+/- 1,0 mm</b>
Registro stampa tra il 1° ed il 4° gruppo stampa	<b>+/- 0,3 mm</b>
Registro stampa tra il 1° ed il 6° gruppo stampa	<b>+/- 0,4 mm</b>
Registro taglio slotter tra ultimo gruppo stampa e fenditura	<b>+/- 0,5 mm</b>
Registro taglio fustella tra ultimo gruppo stampa e fustella	<b>+/- 0,7 mm</b>

FTB (FishTail glue tab side) con onda singola e doppia	<b>+/- 1,0 mm</b>
FTR (FishTail trim side) con onda singola e doppia	<b>+/- 1,0 mm</b>
LG (Lead edge Gap) onda singola	<b>+/- 1,8 mm</b>
LG (Lead edge Gap) onda doppia	<b>+/- 2,2 mm</b>
TG (Trail Gap) onda singola	<b>+/- 1,8 mm</b>
TG (Trail Gap) onda doppia	<b>+/- 2,2 mm</b>



\* Per il commissioning verranno concordate tra EDF e l'utilizzatore finale almeno 5 tipologie diverse di imballi, ogni imballo avrà una scheda dedicata indicante le performance raggiungibili e le eventuali limitazioni.