



The World of Bookbinding.

PräziCase

Couverturière semi-automatique Type SC2

Couverturière semi-automatique

La **PräziCase** Type SC2 est une machine semi-automatique utilisée pour la fabrication unique et en série de couvertures. Elle permet de traiter de manière rentable des tirages de 1 à 500 exemplaires et plus sans réglage de format.

Grâce à la technique de commande utilisée dans cette machine, le format de la couverture à fabriquer est secondaire. Toutes les dimensions sont mesurées par des capteurs et automatiquement pré-églées. La machine atteint une cadence de 4 à 5 couvertures par minute selon si elle doit couper les coins (machine avec option découpe de coins) ou si cette opération a déjà été préalablement réalisée. La machine est manipulée par une seule et unique personne qui s'occupe du collage de la couvrure (sur une encolleuse séparée) et de la mise en place des cartons. La fabrication proprement dite des couvertures avec découpe des coins, rabattement des 4 côtés et pressage final de toute la couverture sont automatiques. Les coins sont rabattus proprement. Une fois le côté long rabattu, les coins sont pliés ce faisant par deux doigts de pliage. Un pressage manuel, tel qu'on le rencontre habituellement dans les autres systèmes, n'est pas nécessaire.



Caractéristiques techniques:

Encombrement: 198 x 125 cm

Hauteur: 127 cm

Poids: env. 350 Kg

Alimentation:

230 Volt / 50 Hz / 15 A (C.A.)

Air comprimé: 6 bar

Cadence:

env. 200 pcs / h

Formats de couvertures:

Hauteur: 170 - 400 mm

Largeur:

sans coupe de coins: 219 - 711 mm

Largeur

avec coupe de coins: 229 - 660 mm

Epaisseur du carton: 1,5 - 3,5 mm

Largeur du dos: 6,4 - 82 mm

Sous réserve de modifications techniques.

Machines pour la reliure - Outils pour la reliure - Fournitures pour la reliure

H.-H. Schmedt e. K. · Dwengerkamp 1 · D-21035 Hamburg · www.schmedt.de

Téléphone: +49 40 734 744-0 · Fax: +49 40 734 744-30 · E-Mail: info@schmedt.de

Schmedt.



c.p. bourg

www.cpbourg.fr 01 46 87 32 14



The World of Bookbinding.

PräziCase

Le principe de fonctionnement:

Les réglages de base (comme par exemple la nécessité d'une découpe d'angles et, dans l'affirmative, à quelle distance du bord de la couverture) sont d'abord effectués sur le display de commande. Si aucun des paramètres de base n'est à modifier, une nouvelle saisie est inutile et la fabrication peut alors débuter immédiatement.

Commencer par coller le matériau de recouvrement sur une



encolleuse hors groupe puis le placer sur la table avant de la machine. La partie du rabattement qui dépasse est ajustée en haut par une barre de butée variable. L'alignement latéral est assuré au moyen d'une échelle centrée sur la table ou, lorsque les couvertures sont préimprimées, à l'aide d'un réflecteur à miroir intégré. Une butée latérale facilite cette opération pour la fabrication en série.

Serrer maintenant le faux-dos entre les porte-lames. Celles-ci s'abaissent sur le matériau de recouvrement par simple pression d'un bouton et positionnent le faux-dos. Les deux cartons de couverture sont ensuite placés dans le margeur. Deux bras de détection, placés contre les bords de la couverture à gauche et en bas, mesurent automatiquement les dimensions de la couverture du livre.

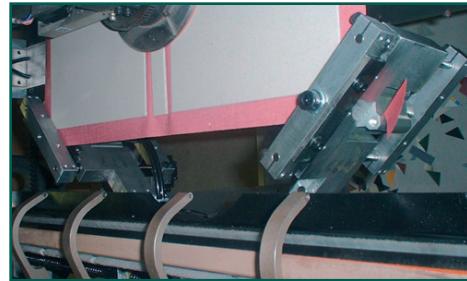
Le cycle de travail de la machine peut désormais démarrer. Il suffit pour cela d'appuyer sur le bouton correspondant dans le display. La barre de butée remonte, la couverture est tirée dans la machine puis saisie par 2 plateaux tournants. Les cartons de couverture sont déjà pressés à ce stade. Les plateaux acheminent d'abord la couverture vers l'arrière jusqu'à la machine à découper les coins (en option). Les deux premiers coins sont ensuite coupés. La couverture est alors tirée un peu plus en arrière vers les rouleaux de rembordage. Le premier côté long est rembordé. Dans le même temps, les coins sont pliés.

La couverture est ensuite tournée à 180° et la même opération se répète pour le côté opposé. Les deux côtés courts sont ensuite rembordés l'un après l'autre.

La couverture quitte ensuite la machine et est ramenée vers l'avant en dessous de la table. Elle repasse ce faisant par les rouleaux qui pressent une nouvelle fois l'ensemble de la

surface.

Si le faux-dos a été fabriqué avec un matériau plus fin (carton gris), il est possible d'ajuster la machine de manière à ce que les couvertures sortent dans le sens de la longueur



pour que les cylindres pressent correctement le matériau mince.

La couverture finie quitte la machine au bout de 12 à 16 secondes selon si les coins sont coupés ou non à l'intérieur. La cadence se situe donc entre 225 et 300 unités par heure. Ces performances peuvent être également atteintes après un temps court d'adaptation, car le collage et la mise en place des cartons n'exigent pas plus de 12 secondes.

Cette machine permet de travailler, outre des couvertures, la quasi totalité des produits avec des bords rabattus. Par exemple des couvertures pour classeurs à anneaux, des cartes de menu, des albums photos, des classeurs normaux, mais aussi des produits faits d'une pièce comme par exemple les dos de calendrier et les supports de poster.

Avantages de la PräziCase:

- Traitement de tous les formats sans ajustement aux différentes tailles
- L'opérateur ne doit pas impérativement posséder de connaissances techniques
- Une technologie éprouvée assure un fonctionnement fiable
- La machine est extrêmement polyvalente. Possibilité de travailler pratiquement tous les produits avec des bords rembordés
- L'investissement dans cette machine est vite amorti. La productivité de l'installation éclipse les méthodes de fabrication alternatives avec un degré d'automatisation identique ainsi que la fabrication à la main de couvertures

Machines pour la reliure - Outils pour la reliure - Fournitures pour la reliure

H.-H. Schmedt e. K. · Dwengerkamp 1 · D-21035 Hamburg · www.schmedt.de

Téléphone: +49 40 734 744-0 · Fax: +49 40 734 744-30 · E-Mail: info@schmedt.de