



Produits

Documentation technique:

Sauf mention contraire, les documents techniques tels que les dessins, les descriptions, les illustrations et les informations similaires représentent uniquement des directives approximatives. Blumer se réserve le droit de procéder à toute modification nécessaire. Tous les droits de propriété et d'auteur relatifs à la documentation technique sont explicitement réservés à Blumer.

Les données techniques s'entendent sans engagement. Elles ne représentent pas des propriétés garanties et sont sujettes à des modifications. Veuillez consulter nos Conditions Générales de Vente.

Sommaire

Installations standard

De la découpeuse manuelle à la ligne automatique de production

| | |
|---|---------|
| La découpeuse manuelle D-18.M | 6 |
| Atlas 1110 ligne automatique de production pour les produits découpés | 7 |
| Atlas 115 automatique pour les produits découpés | 8 |
| Atlas 200 automatique pour les produits coupés | 9 |
| Atlas: un concept modulaire | 10 – 11 |
| Summary installations standard | 12 – 15 |

Installations à contre-pression

De la découpeuse manuelle à contre-pression à la ligne automatique de production à contre-pression

| | |
|---|---------|
| La découpeuse manuelle DG-18.M à contre-pression | 18 |
| Atlas AG-110 ligne automatique de production à contre-pression pour les produits découpés | 19 |
| Atlas SG-2020 – Découpeuse à bandes | 20 |
| Atlas DG-25/35.M découpeuse | 21 |
| Le principe de contre-pression | 22 – 23 |
| Summary installations à contre-pression | 24 – 27 |

Outils de découpage, Accessoires et Banderolage

| | |
|--|----|
| Outils de découpage | 28 |
| Barre porte-outils à changement rapide | 28 |
| Rectifieuse Favorit | 29 |
| Banderolage | 29 |

Dispositifs périphériques

| | |
|----------------------|----|
| Atlas OLS | 32 |
| VCH600 | 33 |
| Band-All Labelbander | 34 |

Excellence in Die Cutting

ing

Depuis des décennies, nous observons les différents besoins des clients ainsi que les exigences du marché et développons des installations de production d'étiquettes et de cartes sur la base de ces connaissances. La fonctionnalité et l'optimisation continue sont au premier plan.

INSTALLATIONS STANDARD

De la découpeuse manuelle D-18.M...

La découpeuse D-18.M est l'élément central du système Atlas modulaire. Elle se distingue par le grand confort d'utilisation, la sécurité du travail et des caractéristiques de performance et de qualité au-dessus de la moyenne. De dimensions compactes, économique à l'usage et adaptable aux tâches variées, la D-18.M est la machine idéale aussi bien pour celui qui fait ses premiers pas sur le marché des étiquettes et cartes que pour les tâches variées dans toute imprimerie.

- La D-18.M, la partie centrale du système Blumer 100 fois éprouvé, est extensible aux modèles Atlas 115, Atlas 1120, Atlas 125, Atlas 1140 ou à l'Atlas 1110 automatique.



Domaines d'application:

Étiquettes pour les produits alimentaires, les boissons et les produits de nettoyage
Emballages de cigarettes (paquet mou),
étiquettes de produits pharmaceutiques et de beauté, les passeports, les livrets de médecine et produits de beauté, les cartes téléphoniques de fidélisation et les cartes de jeux etc.



...à la ligne automatique de production Atlas 1110 pour les produits découpés

L'Atlas 1110, nouvellement introduite en mai 2004, se fonde sur le concept de base de l'Atlas 110, complété par les connaissances les plus récentes et des éléments techniques judicieux. Au premier plan, on trouve la connectivité, le grand confort de manipulation, la sécurité de la production, la capacité productive et la qualité. Les dernières innovations sont la réduction considérable des temps de préparation de l'installation, la table

de chargement nouvellement conçue, le chargeur de carton double pour le maxi-pack ainsi que la séparation des couleurs lors du banderolage, la séparation au sein d'une même pile de sortes de même forme mais de couleurs différentes. L'Atlas 1110 vous offre une nouvelle dimension de flexibilité, qui permet d'adapter à tout moment les processus de production à vos besoins spécifiques. Qu'il s'agisse de l'impression offset, de l'hélio-

gravure ou de la flexographie, à partir de feuilles ou de rouleaux, le concept de l'Atlas 1100 est, dans tous les cas, l'investissement approprié.

- L'Atlas 1110 est le système performant, intégral et central de tout processus automatique de production d'étiquettes et de cartes.



Déroulement de la production:



Alimentation de paquets de bandes



Coupe transversale



Découpage



Séparation et banderolage

Atlas 115 automatique (avec ZFT) pour les produits découpés

L'Atlas 115 travaille avec des paquets de piles pré-coupées. En particulier avec de grandes capacités de massicotage, des tirages de taille moyenne et différentes sortes sur la même feuille avec un con-

tour de découpage, l'Atlas se révèle particulièrement performante. Un autre aspect intéressant est l'investissement réduit, par rapport à l'Atlas 1110, dotée

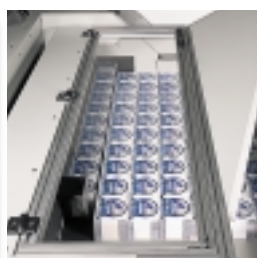
d'un dispositif de coupe transversale intégré. Ici aussi, la philosophie de Blumer se trouve confirmée : la machine doit être adaptée aux différents volumes de commandes.



Déroulement de la production:



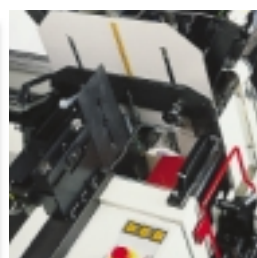
Table d'alimentation



Séparation des paquets



Processus de chargement de paquets



Découpage



Séparation et banderolage



Atlas 200 automatique pour les produits coupés

Les étiquettes à couper représentent un défi particulier, surtout lorsqu'il s'agit de petits formats (14 x 45mm) ou d'emballages maxipack. Mais c'est exactement dans ce domaine de production que l'Atlas 200 atteint sa performance maximale. L'Atlas 200 englobe le processus complet allant des piles de bandes pré-coupées au produit fini rubané, sans intervention

manuelle. Elle peut être utilisée même pour les plus petits produits qui peuvent à peine être traités avec les découpeuses traditionnelles. Elle est donc idéale pour le traitement de timbres fiscaux dans l'industrie des boissons alcoolisées et celle du tabac. Dans le cadre du banderolage maxipack, l'Atlas 200 forme une plateforme avec des possibilités jusqu'ici inéga-

lées. Pour la première fois, il est vraiment possible de produire également des étiquettes à couper sous forme de rames.

- L'Atlas 200 est la solution spéciale pour la production automatique ou semi-automatique d'étiquettes à couper, avec ou sans banderolage maxipack.



Domaines d'application:

Timbres fiscaux (alcool, tabac), paquets mous de cigarettes, étiquettes pour les produits alimentaires, les boissons, les produits de nettoyage et autres.

Déroulement de la production:



Alimentation de paquets de bandes



Coupe transversale



Banderolage

Modules de base

Le système de chargement approprié – la condition pour une production efficace

Selon les conditions individuelles, des solutions adaptées d'installations de chargement sont nécessaires. Qu'il s'agisse d'installations de chargement de bandes ou de paquets, Blumer offre toujours une solution à la fois économique et adaptée aux besoins.

Les caractéristiques remarquables, communes à tous les LE/LS/LSS systèmes de chargement Blumer, sont les suivantes:

- ajustage et conversion simples et rapides
- rechargement continu
- programmation de l'écran tactile
- programmes de correction (retrait, extension, correction de position individuelles, décalage du programme tout entier)
- coupe transversale précise grâce à un guidage exact des quatre côtés
- Poussoir de bande inclinable et réglable
- quatre types de coupe (normale, intermédiaire, résiduelle et d'entame)
- possibilité d'utilisation d'un carton d'appui pour bandes (0,8 mm)



Système de chargement LS

une innovation avec les qualités particulières suivantes:

- particulièrement flexible, pour les modes de fonctionnement en-ligne et hors ligne
- matériau de base: des paquets de bandes
- pour des produits imprimés à partir d'un rouleau ou de feuilles
- production sans interruption dans la zone tampon (plus d'une couche de paquets à bandes)
- Mémoire à programmes

Système de chargement LSS

la version la plus courte du système de chargement LS

- en premier lieu pour la production en-ligne avec l'Atlas OLS-110
- fonctionnement analogue au système de chargement LS, toutefois uniquement pour deux paquets de bandes



Système de chargement de paquets (ZFT)

travaille, contrairement à la LS/LSS/SE, à partir de piles pré-coupées sous forme carrée et rectangulaire

- incorporable directement sur des systèmes à massicots
- processus de rechargement continu de couches complètes
- Vitesse réglable d'avance dans les axes X et Y. (Possibilités d'optimisation pour différentes qualités de matériaux etc.)



Système de chargement SE

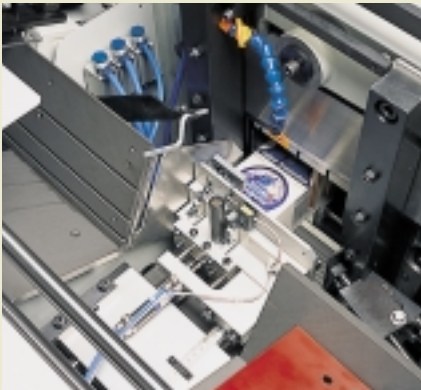
la configuration standard éprouvée depuis 25 ans

- peut être intégré à l'Atlas OLS-110
- zone tampon avec un espacement entre les bandes
- enregistrement des programmes de coupe sur les cartes à module de mémoire



Blumer – la supériorité dans les fonctions clés – Avantages lors de la coupe transversale, de découpage, de la séparation et du banderolage

L'exploitation conséquente de nouvelles connaissances, combinée au savoir accumulé pendant de longues années d'expérience, garantissent des systèmes d'étiquettes et de cartes continuellement améliorés, plus flexibles et plus sûrs. Bien entendu, ces développements ont une influence directe sur le rendement de la production et le degré d'utilisation, et donc également sur les coûts de production. Les développements de Blumer ont un effet très positif sur la compétitivité et contribuent ainsi au succès souhaité de l'entreprise.



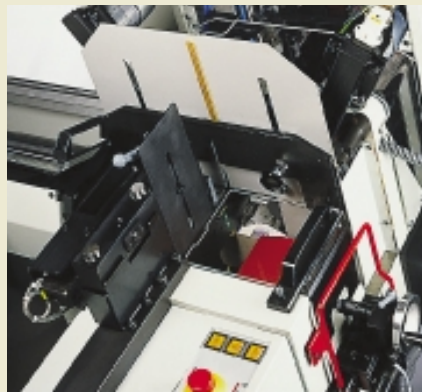
Dispositif de coupe transversale (ST-18)

la condition impérative pour un traitement ultérieur de précision des paquets de piles pré-coupées avec les caractéristiques suivantes:

- compression hydraulique réglable des bandes pendant le processus de coupe
- géométrie affinée des lames pour la réduction de la pression
- poussoir frontal pivotant pour les ent-

ames et coupes intermédiaires de précision

- bascule à amortissement hydraulique avec un poussoir frontal intégré, pour un secouage de précision des bandes après la coupe
- presse-flan à paquets pour la rotation contrôlée de la bascule après la coupe
- arasage net par vibrations pour des forces minimales de coupe



Découpage avec la D-18.M

la partie centrale intelligente de toute installation de production Blumer pour les produits découpés se distingue par les qualités suivantes:

- barre porte-outils facile à changer
- a barre porte-outils est préparée hors de la machine
- guidage des paquets de 4 côtés
- élimination des déchets de découpage à l'aide de deux roues de nettoyage librement positionnables et actionnées par un moteur électrique
- vitesse de découpage réglable en continu et découpage zéro (en option)



Banderolage avec PB-18

la manipulation particulièrement minutieuse du produit découpé et la préparation à d'autres étapes logistiques. Quelques caractéristiques:

- séparation des paquets découpés à l'aide d'un dispositif de séparation, avec ou sans carton de séparation. Il est ainsi possible de procéder à une séparation des sortes en utilisant un carton découpé simultanément
- séparation de sortes de même forme et de type différent (possible avec un carton découpé)
- insertion ou retrait du carton – selon la configuration des banderoleuses et des systèmes optionnels sélectionnés
- utilisation de différents matériaux de bande
- banderoleuse verticale (standard) ou horizontale (en option), pour le banderolage de paquets individuels ou le banderolage maxipack
- système de banderolage à deux rouleaux optimisant la fonctionnalité

Type de machine

Produit de base

D-18.M

*Fonction:
découpage*

Extensible vers les modèles Atlas
1110, 115, 1120, 125 et 1140.



Atlas 1120

*Processus de production:
coupe transversale
et découpage inline*

Extensible vers le modèle
Atlas 1110.



Atlas 1140

*Processus de production:
découpage et banderolage
inline*

Extensible vers le modèle
Atlas 1110.



Atlas 1110

*Processus de production:
coupe transversale, découpage
et banderolage inline*

Unité de production automatique
pouvant être intégrée dans des
processus de production automa-
tisés.





Alimentation

Coupe transversale

Découpage

Banderolage

Produit final



LS-18



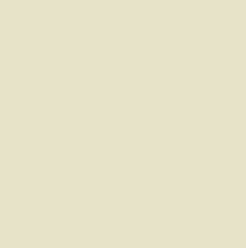
ST-18



D-18



D-18



PB-18



LS-18



ST-18



D-18



PB-18



Type de machine

Produit de base

Atlas 115 (avec ZFT)

Processus de production:
alimentation, découpage et
banderolage inline

Unité de production automatique
à prix avantageux pour les tirages
moyens.



Atlas 125 (avec ZFT)

Processus de production:
alimentation et découpage

Pour des tirages moyens et des
applications spéciales.

Extensible vers le modèle
Atlas 1115.



Atlas 200

Processus de production:
coupe transversale et
banderolage inline

Pour les formats carrés ou rectan-
gulaires (particulièrement appro-
priée pour les maxipacks et petits
formats).



Bande automatique PB-110 (avec ZFT)

Fonction:
banderolage à têtes multiples
pour les produits de forme
carrée et rectangulaire

Intégrable sur diverses
plates-formes de production.





Alimentation

**Séparation des paquets
Coupe transversale**

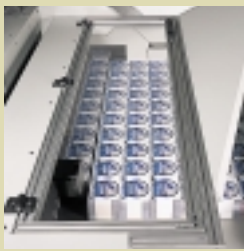
Découpage

Banderolage

Produit final



ZFT



ZFT



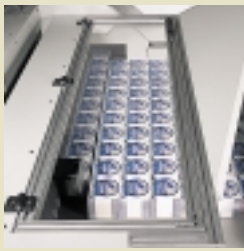
D-18



PB-18



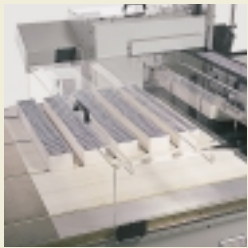
ZFT



ZFT



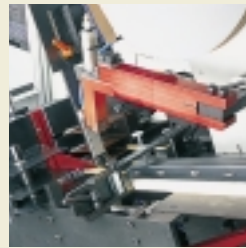
D-18



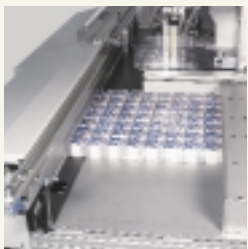
SE-18



ST-18



PB-18



SE-18



ST-18



PB-18



accura

excellence

**Excellence
in Functionality
and Accuracy**

acy

INSTALLATIONS À CONTRE-PRESSION

De la découpeuse manuelle à contre-pression DG-18.M...

Lorsque de hautes exigences de qualité sont posées à des matériaux difficiles à traiter, la DG-18.M offre une solution aux problèmes de tolérance d'impression, de découpage qui y sont associés. La DG-18.M à contre-pression élimine les difficultés connues telles que la formation de graisse, le collage, les empreintes, la formation de bourrelets. Dans le cadre de la production d'étiquettes à estampage de haute qualité, de papiers métallisés, de film plastique, d'étiquettes Inmold et de feuilles minces en aluminium, ce développement est reconnu et apprécié par les professionnels et joue actuellement un rôle de plus en plus important. Il offre une productivité considérable – avec une qualité jusqu'ici inégalée. D'autres qualités visibles sont: le grand confort d'utilisation et le concept de sécurité avec un chargeur manuel protégé.

• Comme pour l'installation Atlas standard, la DG-18.M est la partie centrale du concept. Elle est extensible de façon à constituer une installation complète de production avec les machines à contre-pression Atlas AG-110, 115, 120, 125 et 140.



Domaines d'application:

Étiquettes pour les produits alimentaires, les boissons et les produits de nettoyage
Emballages de cigarettes (paquet mou), étiquettes de produits pharmaceutiques et de beauté, les passeports, les livrets de médecine et produits de beauté, les cartes plastiques, Étiquettes en feuille d'aluminium, étiquettes Inmold et autres matériaux plastiques etc.



...à la ligne automatique de production à contre-pression Atlas AG-110 pour les produits découpés

L'Atlas AG-110 est basée sur la découpeuse à contre-pression DG-18.M et s'inscrit de façon conséquente dans la philosophie de Blumer, caractérisée par une forme de construction modulaire et extensible.

Avec l'Atlas AG-110, le mode de production de la DG-18.M est remplacé par un procédé semi-automatique ou automatique commandé par des processus. Ici, l'avantage réside dans la possibilité d'intégration totale dans d'autres environnements de production. Tous les paquets

pré-coupés sous forme de bandes, que ce soit à partir de feuilles ou de rouleaux, peuvent ainsi être traités de manière impeccable. La technologie de découpage à contre-pression de Blumer devient ainsi le complément idéal pour des tâches spécifiques liées à la production d'étiquettes, de cartes ou de feuilles.



Déroulement de la production:



Alimentation de paquets de bandes



Séparer



Découpage en contre-pression



Banderolage

La découpeuse à bandes pour l'économie des matériaux Atlas SG-2020

A la recherche d'avantages concurrentiels, la réduction des frais de matériaux devient un objectif important. La Atlas SG-2020 réalise une économie de frais de matériaux de près de 30%. Cette installation de production travaille également à partir de bandes selon un procédé

breveté à contre-pression, toutefois sans utiliser de dispositif de coupe transversale des piles. Une technique élaborée permet d'aligner avec précision les paquets repoussés par le processus de découpage, avant le processus de découpage suivant.

L'Atlas SG-2020 est appropriée pour les banderolage individuel et maxipack et, grâce à des systèmes spéciaux d'amenée et d'enlèvement de cartons, elle est en mesure de satisfaire à tous les besoins relatifs à l'équipement. Ce procédé de banderolage est compatible avec toutes les installations de production Atlas.



Déroulement de la production:



Alimentation de bandes



Découpage de bandes en contre-pression



Banderolage



Domaines d'application:

Principalement les étiquettes de produits alimentaires, boissons et produits de nettoyage pouvant être conditionnés dans des boîtes.



La découpeuse pour les grands formats DG-25.M et DG-35.M



Nos découpeuses manuelles et installations de production Atlas sont en majorité conçues pour le format 150 x 180 mm. Mais les découpeuses automatiques DG-25.M, avec un format de 260 x 245 mm, et DG-35.M, avec un format maximum de 360 x 245 mm (A4 +), combinables avec une banderoleuse et/ou fardeleuse automatique en usage dans le commerce, sont notre réponse à la demande de découpeuses pour grands formats. Toutefois, pour pouvoir profiter entièrement de leurs avantages, un massicot performant doit être disponible, pour un débit de 7 coupes/min. En raison du poids élevé de tels outils de découpage, la DG-25/35.M a été équipée d'une barre porte-outils spécialement développée, ce qui permet le changement aisé même des outils de découpage les grands.



Domaines d'application:

Étiquettes Inmold en PP et PET, dépliants avec un nervrage, emballages de chocolats et de cigarettes, etc.

Déroulement de la production:



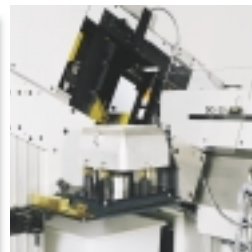
Margeur de pile



Découpage



Sortie



Changement d'outil

Le principe de contre-pression

La pile maintenue en position sous l'effet de la pression constante est guidée à l'état pressé à travers l'outil de découpage. La formation de bourrelets avant l'opération de découpage proprement dite, qui est inévitable dans les processus traditionnels de découpage, entraîne des tolérances de dimensions, de l'étiquette en haut de pile à l'étiquette en bas de

pile. Le procédé de découpage à contre-pression évite cette formation de bourrelets, améliore la qualité de coupe de la pile et réduit en général la tolérance à moins de 1/10 mm. Pour les étiqueteuses toujours plus rapides, l'amélioration de la qualité est une exigence impérative, pour éviter toute perturbation du processus de production des installations de soutirage.



Avant l'opération de découpage la plaque de contre-pression est en saillie au-dessus du couteau.



Après le découpage les étiquettes se trouvent dans l'outil à découper. Le conteneur pour les étiquettes découpées se positionne.



Les étiquettes découpées sont déchargées dans le conteneur.



Le conten
ce qui per
étiquettes



Caractéristiques du procédé breveté de contre-pression de Blumer:

- la barre porte-outils peut être ajustée hors de la machine. L'outil de découpage et la plaque de contre-pression sont guidés de façon centrale et peuvent être réglés avec précision pendant la production
- la plaque de contre-pression est adaptée exactement aux contours de l'outil de découpage. Il est ainsi possible d'usiner des matériaux difficiles sans formation de graisse, sans tolérances de coupe lors du procédé normal de découpage et sans éraflure des arêtes
- découpage zéro; il permet d'usiner la pile pré-coupée tout entière en une opération
- le pressage à contre-pression est effectué avant le procédé de découpage; le matériau à découper est pressé de façon homogène et guidé durant le processus de découpage
- la vitesse d'estampage variable réglable permet une optimisation de commande en commande



neur est déplacé latéralement,
 permet d'enlever maintenant les
 s à la main.



Découpeuse à contre-pression DG-18.M

- Découpeuse avec chargeur manuel
- Débit de production constamment élevé, adapté au degré de difficulté du matériau
- Découpeuse pour les exigences de qualité les plus élevées



Banderoleuse PB-18.3 pour le montage sur la DG-18

- Reprise des paquets individuels découpés provenant de la découpeuse à contre-pression
- Séparation des sortes par un procédé à paquets individuels
- Banderolage de paquets individuels et de rames. Sens de marche vertical (standard) ou horizontal (en option) de la bande
- Utilisation de différents matériaux de bande
- Carton optionnel pour l'amenée ou l'enlèvement de paquets individuels ou des maxipacks
- Banderolages mixtes possibles (feuille de bande de papier PE & feuille mylar PE)

Type de machine

Produit de base

DG-18.M

*Fonction:
découpage*

Extensible vers les modèles Atlas
AG-110, 120, 140, 115 et 125.



Atlas AG-120

*Processus de production:
coupe transversale et
découpage inline*

Extensible vers le modèle
Atlas AG-110.



Atlas AG-140

*Processus de production:
découpage et
banderolage inline*

Extensible vers le modèle
Atlas AG-110.



Atlas AG-110

*Processus de production:
coupe transversale, découpage et
banderolage inline*

Unité de production automatique
qui peut être intégrée dans des
processus de production automa-
tisés.





Alimentation

Coupe transversale

Découpage en contre-pression

Banderolage

Produit final



SE-18



ST-18



DG-18



DG-18



PB-18



SE-18



ST-18



DG-18



DG-18



PB-18



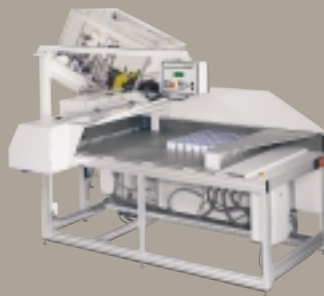
Type de machine

Produit de base

Atlas AG-115 (avec ZFT)

*Processus de production:
alimentation, découpage et
banderolage inline*

Unité de production automatique
à prix avantageux pour les tirages
moyens.



Atlas AG-125 (avec ZFT)

*Processus de production:
alimentation et découpage*

Pour des tirages moyens et des
applications spéciales. Extensible
vers le modèle Atlas AG-115.



DG-25/35.M

*Fonction:
découpage*

Idéale pour les coupes de
grands formats.



Atlas SG-2020

*Processus de production:
découpage à partir de la pile de
bandes et banderolage inline*

Grâce à un procédé à contre-
pression, économie des matériaux
de près de 30% et qualité
de découpage jusqu'ici inégalée.





Alimentation

**Séparation des paquets
Coupe transversale**

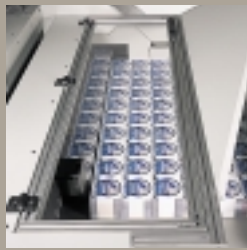
**Découpage en
contre-pression**

Banderolage

Produit final



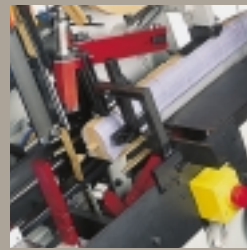
ZFT-19



ZFT-19



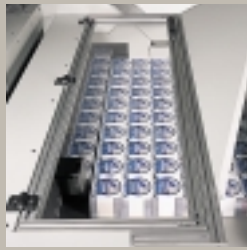
DG-18



PB-18



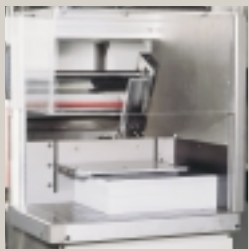
ZFT-19



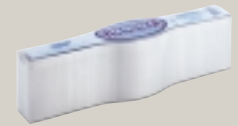
ZFT-19



DG-18



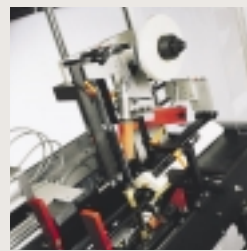
DG-25/35



SE-20



DG-20



PB-20



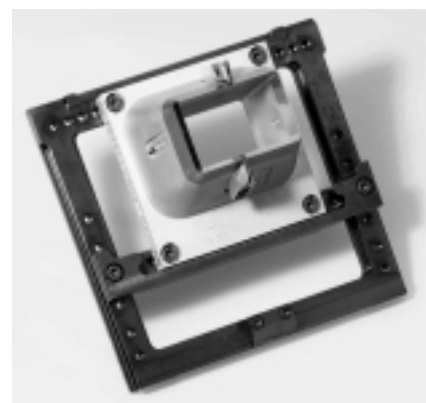
Outils de découpage

L'utilisation de machines de production modernes et performantes exige des outils de découpage tout aussi performants, afin de permettre une utilisation optimale des installations. Des facteurs tels que la forme, la stabilité dimensionnelle, la qualité d'estampage, l'interférence de découpage et l'élimination des freintes sont décisifs pour le bon choix de l'outil de découpage, celui constituant l'élément central du processus d'estampage. C'est seulement lorsque l'outil approprié est utilisé que les potentialités de la machine de production sont pleinement exploitées, ce qui contribue au succès économique.



Emporte-pièce pour le procédé standard de découpage

Pour des résultats optimaux, nous recommandons les outils de découpage de Stamfag. Ces outils sont développés sur la base des connaissances les plus récentes. Les outils de découpage particulièrement performants sont ceux dotés d'une lame en carbure fritté. Nom de marque: Stamdur.

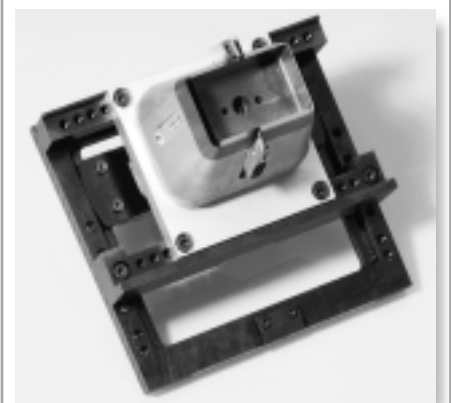


Barre porte-outils à changement rapide pour toutes les découpeuses standard et les installations de production standard

Deux barres porte-outils à changement rapide pour les outils de découpage font partie de l'équipement de base de chaque découpeuse Blumer ou installation de production à découpeuse intégrée.

Avantages principaux:

- le dévissage de quatre vis de fixation permet de remplacer l'emporte-pièce
- les travaux de correction de réglage après le positionnement dans la découpeuse sont réduits au minimum.



Barre porte-outils à changement rapide pour des outils de découpage à contre-pression (DG-18)

Deux barres porte-outils à changement rapide pour les outils de découpage font partie, ici aussi, de l'équipement de base de chaque découpeuse à contre-pression Blumer ou installation de production à découpeuse à contre-pression intégrée.

Avantages principaux:

- la plaque de contre-pression est réglable et comporte un outil de découpage monté
- le dévissage de quatre vis de fixation permet de remplacer l'emporte-pièce
- les travaux de correction de réglage après le positionnement dans la découpeuse sont réduits au minimum.



Emporte-pièce pour le procédé de découpage à contre-pression

Il existe, dans ce domaine aussi, des possibilités diverses adaptées à l'utilisation sur les découpeuses et installations de production Blumer en procédé à contre-pression. Ces outils, qui peuvent atteindre une hauteur de 120 mm, sont montés sur une plaque de base et sont dotés d'une plaque de contre-pression réglable et à guidage central.



Favorit

Favorit est synonyme de raffûtage aisé d'outils de découpage en acier à outils, car cette machine Table-top comporte toutes les fonctions nécessaires. Les outils de découpage bien aiguisés atteignent des durées de fonctionnement élevées et permettent d'obtenir une qualité optimale. D'autre part, les installations

de production travaillant de façon plus rentable, plus rapidement et à des frais réduits – pour un investissement relativement faible. Hauteur de l'emporte-pièce 30 – 100 mm. La machine Favorit n'est pas appropriée pour les outils de découpage en métal dur (carbure).



Banderolage

Les systèmes de banderolage qui font partie de la gamme ont été développés pour satisfaire aux nouveaux besoins de nos clients dans le domaine de l'emballage. Le type de banderolage entrant en ligne de compte doit satisfaire aux exigences les plus diverses. Outre la raideur, la stabilité, la résistance à la déchirure et l'aptitude au transport, des critères tels que la lisibilité, la préhensibilité et la possibilité de déchirage par l'utilisateur final sont importants.



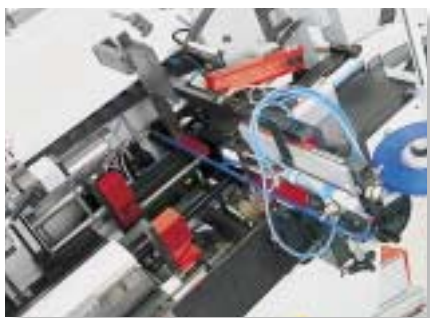
Banderolage standard

Banderolage solide et antiglisse avec des bandes de papier enduit de PE ou en polyester. Il est aussi possible de traiter les deux matériaux de manière combinée. Largeurs de bande : standard 25 mm, en option 15 mm et 50 mm.



Banderolage standard (banderolage maxipack)

En raison des installations à étiquettes toujours plus rapides chez les clients finaux, les paquets de 1000 ou 1250 étiquettes ne représentent pas toujours la solution appropriée. Avec la solution maxipack, il est possible de former des piles rubanées jusqu'à une hauteur de 49 cm (environ 5000 étiquettes par maxipack). Cette option, qui peut être annexée en cas de besoin, vous rend flexible et garantit la rentabilité de votre investissement dans la technique de production Atlas pour de nombreuses années. Montage sur les modèles Atlas, Atlas AG-1110, 115, 1140 et 200 et SG-2020.



Banderolage Est et Ouest en premier lieu pour des étiquettes de goulot



Banderolage Nord et Sud en premier lieu pour des étiquettes de corps et dorsales

automat

excellence

Excellence in Automation and Handling

ion

DISPOSITIFS PÉRIPHÉRIQUES

Atlas OLS (Offline Loading System)

Avec l'Atlas OLS l'opérateur de l'installation de production Atlas dispose d'un dispositif qui le dégage des tâches de chargement continuels des paquets de bandes et lui laisse plus de temps pour le contrôle du processus de production et des produits fabriqués.

L'Atlas OLS permet le chargement de couches entières de piles de bandes pré-coupées directement à partir de la plaque d'assise de la palette. Les couches sont alors divisées en plusieurs piles de bandes et secouées (alignées) mécaniquement avec précision. Avant le transfert des piles de bandes sur le système de

chargement SE ou LSS, l'air est éliminé des piles à l'aide d'un rouleau. L'enlèvement du support de carton découpé dans la pile de bandes, pour la production maxipack, est disponible en option. Une interface électronique optimisée et dotée de fonctions de sécurité est garantie.



Déroulement de la production:



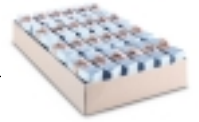
Séparation des couches dans la pile de bandes



Secouage de la pile de bandes



Elimination de l'air au moyen d'un rouleau

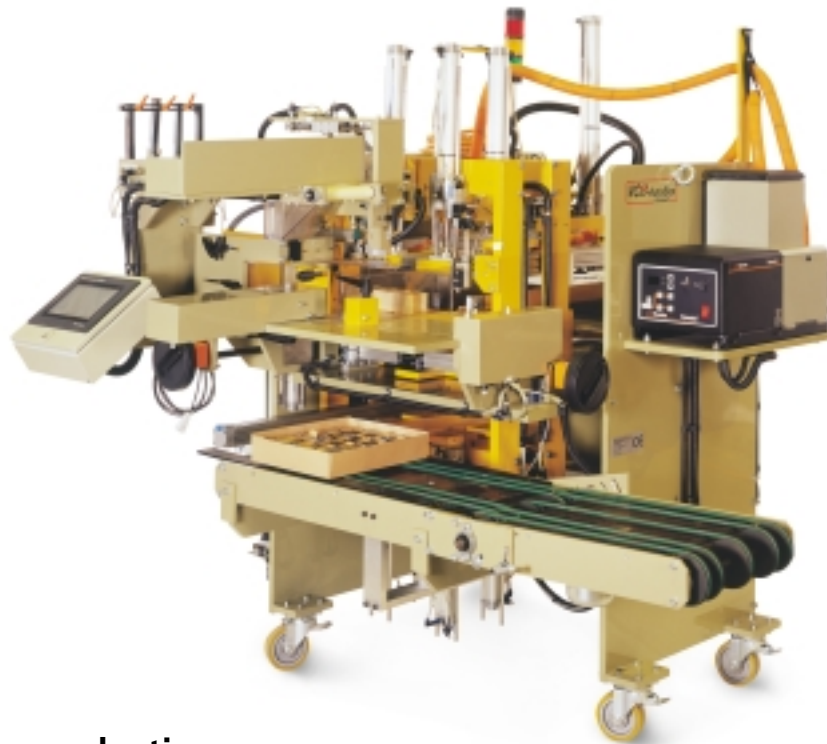


VCH600 Traypacker

Le traitement ultérieur automatisé revêt une importance de plus en plus grande. La VCH600 de la société VCH-Engineering a été spécialement conçue pour être annexée à l'installation de production Atlas. Des barquettes faciles à fabriquer, attrayantes et imprimables, confèrent aux piles rubanées la stabilité de transport nécessaire.

La VCH600 reprend les piles directement de l'installation de production Atlas et permet un contrôle manuel sur la bande transporteuse devant l'entrée de la VCH600. Les piles rubanées sont positionnées verticalement et alignées en rangées sur les barquettes plates qui n'ont pas encore été pliées. Dès que la quantité réglée de rangées de piles est atteinte, des bandes de colle thermofusible sont

appliquées point par point sur deux surfaces latérales. La barquette toute entière est alors appuyée par un poussoir vers le bas, à travers un gabarit de moulage de barquettes. Durant cette opération, la boîte est formée et collée. La barquette moulée, collée et remplie de piles est alors conduite sur une bande transporteuse et guidée dans une fardeuse disponible en option.



Déroulement de la production:



Transfert de pile



Amenée des barquettes



Formation de barquettes



Band-All Labelbänder

Ce système de banderolage exceptionnel est guidé par un arc sous vide et permet donc, combiné avec un système d'alimentation taillé sur mesure pour les étiquettes, le banderolage de feuilles mixtes également – de façon automatique et sans nécessiter de personnel supplémentaire. Ceci signifie que les étiquettes coupées, et de tailles différentes, sont liées en piles de façon automatique avec des bandes en papier ou en film plastique sur la banderoleuse à étiquettes BAND-All.

La banderoleuse à étiquettes programmable via l'écran tactile permet l'application de 1 à 5 bandes par pile – de façon fiable, rapide et toujours sur la bonne position. Un système intelligent de mesure à laser enregistre la longueur de chaque pile avant qu'elle n'arrive dans l'unité de banderolage. Pendant le pro-

cessus de banderolage, la pile d'étiquettes est pressée par un serre-flan réglable à support bas variable, celui-ci assurant ainsi la qualité de banderolage souhaitée pour tous les types de matériaux et indépendamment de la hauteur d'empilage.

La programmation de l'écran tactile ne doit être effectuée que lors de la première mise en service de la machine. Il est certes possible de procéder ultérieurement à des interventions, mais ceci n'est pratiquement plus nécessaire après la programmation initiale. Hormis le changement de la bande, cette machine n'exige pas de temps d'ajustage.



Déroulement de la production:



Séparation minutieuse des piles



Positionnement automatique de la bande



Changement aisé des rouleaux

pour les produits découpés

pour les produits coupés

| | D-18.M | Atlas 1120 | Atlas 1140 | Atlas 1110 | Atlas 115 | Atlas 125 | Atlas 200 | PB-110.1 |
|--|------------------------------|----------------------------------|------------------------------|----------------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------------|---------------------------|
| Formats de bande | | | | | | | | |
| • Longueur de bande min./maxi. | | 350/1150 mm | | 350/1150 mm | | | 350/1150 mm | |
| • Largeur de bande min./maxi. | | 45/180 mm | | 45/180 mm | | | 45/180 mm | |
| Format des étiquettes | | | | | | | | |
| • Taille de découpage min. | 25 x 45 mm | 25 x 45 mm | 25 x 45 mm | 25 x 45 mm | 25 x 45 mm | 25 x 45 mm | 25 x 45 mm | 25 x 45 mm |
| • Option: pièces p. une larg. d'étiquette de 14 mm* | | | | | | | *14 x 45 mm | |
| • Taille de découpage théor. maxi | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 250 x 1100 mm |
| • Format découpé min. | 20 x 40 mm | 20 x 40 mm | 20 x 40 mm | 20 x 40 mm | 20 x 40 mm | 20 x 40 mm | | |
| • Format découpé maxi. | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | | |
| Hauteur de chargement min./maxi. | 30/120 mm | 45/120 mm | 45/120 mm | 45/120 mm | 45/120 mm | 35/120 mm | 45/120 mm | |
| Confettis min. par côté | 2 mm | 2 mm | 2 mm | 2 mm | 2 mm | 2 mm | | |
| Coupe intermédiaire | | 3 – 50 mm | | 3 – 50 mm | | | 3 – 50 mm | |
| Coupe d'entame | | 3 – 50 mm | | 3 – 50 mm | | | 3 – 50 mm | |
| Coupe résiduelle | | 25 – 50 mm | | 25 – 50 mm | | | 25 – 50 mm | |
| Nombre de cadences brut/min. | 8 – 16 | 12 – 16 | 8 – 16 | 12 – 16 | 12 – 16 | 12 – 16 | 12 – 18 | 5 – 6 |
| Pression de découpage maxi. | 45 kN | 45 kN | 45 kN | 45 kN | 45 kN | 45 kN | | |
| Outils de découpage | | | | | | | | |
| • Acier d'outil fortement allié | oui | oui | oui | oui | oui | oui | | |
| • Métal dur | oui | oui | oui | oui | oui | oui | | |
| Hauteur de la lame de découpage | 50 – 90 mm | 50 – 90 mm | 50 – 90 mm | 50 – 90 mm | 50 – 90 mm | 50 – 90 mm | | |
| Haut. lame de découpage av. plaque quadrillée | 95 mm | 95 mm | 95 mm | 95 mm | 95 mm | 95 mm | | |
| Lame de séparation pour les outils de découpage | | | | | | | | |
| • vissée sur l'outil | oui | oui | oui | oui | oui | oui | | |
| Lame du dispositif de coupe transversale | | | | | | | | |
| • Métal dur | | oui | | oui | | | oui | |
| Épaisseur de carton recommandée pour KD-18 | | | 0.8 – 1 mm | 0.8 – 1 mm | 0.8 – 1 mm | | | |
| Banderolage | | | | | | | | |
| • Papier enduit de PE | | | oui | oui | oui | | oui | oui |
| • Papier enduit de polyester | | | oui | oui | oui | | oui | oui |
| • Largeur de bande standard | | | 25 mm | 25 mm | 25 mm | | 25 mm | 25 mm |
| • Largeur de bande optionnelle | | | 15/50 mm | 15/50 mm | 15/50 mm | | 50 mm | 50 mm |
| Option: Maxipack av. bande autocollante de 15 mm | | | | | | | | |
| • Version standard (Nord/Sud) | | | oui | oui | oui | | oui | |
| • Version à banderolage transversal (Est/Ouest) | | | oui | oui | oui | | oui | |
| En option, dispositif d'insertion de cartons | | | oui | oui | oui | | oui | |
| En option, mémoire à programmes | non | oui | non | oui | non | non | oui | non |
| Commande de la machine | Microprocesseur Affichage | Microprocesseur Ecran tactile | Microprocesseur Affichage | Microprocesseur Ecran tactile | Affichage API | Affichage API | Microprocessor Ecran tactile | Affichage API |
| Branchement électrique | 3 x 400 V 3.2 kW | 3 x 400 V 7.2 kW | 3 x 400 V 3.8 kW | 3 x 400 V 7.8 kW | 3 x 400 V 4.2 kW | 3 x 400 V 3.6 kW | 3 x 400 V 3.6 kW | 1 x 220 V 1.0 kW |
| Alimentation en air, y compris une réserve de 30% | 6 bars air sec 8 m³/h | 6 bars air sec 28 m³/h | 6 bars air sec 22 m³/h | 6 bars air sec 42 m³/h | 6 bars air sec 42 m³/h | 6 bars air sec 28 m³/h | 6 bars air sec 36 m³/h | 8 bars air sec 48 m³/h |
| Plan horizontal (net) de la machine | 1500 x 1300 mm | 4900 x 3900 mm | 4000 x 1300 mm | 5300 x 3900 mm | 5600 x 2500 mm | 5200 x 2500 mm | 4000 x 2200 mm | 2700 x 3000 mm |
| Poids netto/brutto | 550/800 kg | 1700/2400 kg | 900/1300 kg | 2100/3100 kg | 1380/2160 kg | 1030/1610 kg | 1350/1910 kg | 950/1830 kg |
| Personnel de commande | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur |
| • Situation initiale lors de l'instruction | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires |
| Montage embarquetteuse (Tray Packer) VCH-600 | | | oui | oui | oui | | oui | oui avec un séparateur |

| | DG-18.M | Atlas AG-120 | Atlas AG-140 | Atlas AG-110 | Atlas AG-115 | Atlas AG-125 | DG-25.M | DG-35.M | Atlas SG-2020 |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Formats de bande | | | | | | | | | |
| • Longueur de bande min./maxi. | | 350/1150 mm | | 350/1150 mm | | | | | 350/1150 mm |
| • Largeur de bande min./maxi. | | 55/180 mm | | 55/180 mm | | | | | 55/180 mm |
| Format des étiquettes | | | | | | | | | |
| • Taille de découpage min. | 55 x 55 mm | 55 x 55 mm | 55 x 55 mm | 55 x 55 mm | 55 x 55 mm | 55 x 55 mm | 70 x 80 mm | 70 x 130 mm | |
| • Taille de découpage théor. maxi | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 150 x 180 mm | 245 x 260 mm | 245 x 360 mm | |
| • Format découpé min. | 50 x 50 mm | 50 x 50 mm | 50 x 50 mm | 50 x 50 mm | 50 x 50 mm | 50 x 50 mm | 65 x 75 mm | 65 x 125 mm | 50 x 50 mm |
| • Format découpé maxi. | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 145 x 175 mm | 235 x 250 mm | 235 x 350 mm | 145 x 175 mm |
| Hauteur de chargement min./maxi avec 1 ou 2 cartons | 30/110 mm | 45/110 mm | 45/110 mm | 45/110 mm | 45/110 mm | 35/110 mm | 45/110 mm | 45/105 mm | 40/100 mm |
| Poids de la pile | | | | | | | | | |
| Conteillis min. par côté | 2 mm | 2 mm | 2 mm | 2 mm | 2 mm | 2 mm | 3 – 6 mm | 3 – 6 mm | 3 – 5 mm |
| Coupe intermédiaire | | | | | | | | | |
| Coupe d'entame | | 3 – 50 mm | | 3 – 50 mm | | | | | |
| Coupe résiduelle | | 25 – 50 mm | | 25 – 50 mm | | | | | |
| Nombre de cadences brut/min. | 7 – 9 | 8 – 10 | 7 – 9 | 8 – 10 | 8 – 10 | 8 – 10 | 5 – 6 | 5 – 6 | 5 – 8 |
| Pression de découpage maxi. | 45 kN | 45 kN | 45 kN | 45 kN | 45 kN | 45 kN | 100 kN | 100 kN | 45 kN |
| Contre-pression maxi. | 5 kN | 5 kN | 5 kN | 5 kN | 5 kN | 5 kN | 10 kN | 10 kN | 5 kN |
| Outils de découpage | | | | | | | | | |
| • Acier d'outil fortement allié | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui |
| • Métal dur | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui |
| Hauteur de la lame de découpage avec la plaque quadrillée | 115 mm | 115 mm | 115 mm | 115 mm | 115 mm | 115 mm | 140 mm | 140 mm | 115 mm |
| • Raffûtage maxi. | - 10 mm | - 10 mm | - 10 mm | - 10 mm | - 10 mm | - 10 mm | - 10 mm | - 10 mm | - 10 mm |
| Lame de séparation pour les outils de découpage | | | | | | | | | |
| • vissée sur l'outil | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui | oui |
| Lame du dispositif de coupe transversale | | | | | | | | | |
| • Métal dur | | oui | | oui | | | | | |
| Epaisseur de carton recommandée | 0,5 – 1 mm | 0,5 – 1 mm | 0,5 – 1 mm | 0,5 – 1 mm | 0,5 – 1 mm | 0,5 – 1 mm | 1 mm | 1 mm | 1 mm |
| Banderolage | | | | | | | | | |
| • Papier enduit de PE | | | oui | oui | oui | | | | oui |
| • Papier enduit de polyester | | | oui | oui | oui | | | | oui |
| • Largeur de bande standard | | | 25 mm | 25 mm | 25 mm | | | | 25 mm |
| • Largeur de bande optionnelle | | | 50 mm | 50 mm | 50 mm | | | | 50 mm |
| En option, Maxipack avec bande autocollante de 15 mm | | | | | | | | | |
| • Version standard (Nord/Sud) | | | oui | oui | oui | | | | oui |
| • Version à banderolage transversal (Est/Ouest) | | | oui | oui | oui | | | | oui |
| En option, mémoire à programmes | non | oui | non | oui | non | non | non | non | oui |
| Commande de la machine | API | Microprocesseur Ecran tactile | Affichage API | Microprocesseur Ecran tactile | Affichage API | Affichage API | Affichage API | Affichage API | Microprocesseur Ecran tactile |
| Branchement électrique | | | | | | | | | |
| | 3 x 400 V 3,2 kW | 3 x 400 V 6,2 kW | 3 x 400 V 3,8 kW | 3 x 400 V 6,8 kW | 3 x 400 V 4,2 kW | 3 x 400 V 3,6 kW | 3 x 400 V 7,8 kW | 3 x 400 V 7,8 kW | 3 x 400 V 4,5 kW |
| Alimentation en air, y compris une réserve de 30% | | | | | | | | | |
| | 6 bars air sec 26 m ³ /h | 6 bars air sec 38 m ³ /h | 6 bars air sec 38 m ³ /h | 6 bars air sec 50 m ³ /h | 6 bars air sec 50 m ³ /h | 6 bars air sec 38 m ³ /h | 6 bars air sec 60 m ³ /h | 6 bars air sec 60 m ³ /h | 6 bars air sec 50 m ³ /h |
| Plan horizontal (net) de la machine | 1800 x 1300 mm | 3200 x 2700 mm | 4000 x 1400 mm | 5400 x 2800 mm | 5700 x 3100 mm | 3500 x 3000 mm | 2800 x 3000 mm | 3400 x 3000 mm | 3400 x 4500 mm |
| Poids netto/brutto | 810/1160 kg | 1870/2750 kg | 1300/1930 kg | 2360/3520 kg | 1650/2440 kg | 1410/1700 kg | 1800/2500 kg | 2000/2700 kg | 2500/3300 kg |
| Personnel de commande | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur | 1 ajusteur |
| • Situation initiale lors de l'instruction | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires | 1 – 2 pers. auxiliaires |
| Montage de l'embarqueuse (Tray Packer) VGH-600 | | | oui | oui | oui | | | | oui |

1 mm = 0,04 pouce

1 kg = 2,20 livres (enn. 998 g)

1 kN = 100 kP

Engagement ferme pour des formes d'étiquettes individuelles, des matériaux ou formats uniquement après confirmation écrite du fabricant.

Le fabricant se réserve le droit de procéder, à tout moment et sans préavis, à des modifications techniques ou touchant au procédé.

Caractéristiques techniques

DISPOSITIFS PÉRIPHÉRIQUE

Atlas OLS

VCH 600

| | |
|-------------------------------------|--|
| Europalette | 1200 x 800 mm ou demi-palett |
| Bande de papier | avec carton ou carton d'emballage en bas (0,25 mm) |
| • Longueur | 400 – 1000 mm |
| • Largeur | 45 – 180 mm |
| • Hauteur | 45 – 125 mm |
| Plaques à couches | |
| • Dimensions | maxi des palettes |
| • Épaisseur | 2 – 5 mm (surface lisse) |
| Temps de cycle | 25 secondes |
| Commande de la machine | Microprocesseur |
| Branchement électrique | 3 x 400 V 50/60 Hz |
| Branchement d'air | 1/2" |
| Alimentation en air | 6 bars air sec |
| Y compris une réserve de 30% | 9 m ³ /h |

| | | |
|--|--|--|
| Étiquettes | | VHC-600-H/VCH-600-V pour Atlas (AG) 110/115/140 |
| Format min. des étiquettes | 40 x 50 mm | Piles d'étiquettes rubanées ou enroulées |
| Format max. des étiquettes | 130 x 165 mm | |
| Hauteur de chargement min./max. | 60 x 125 mm | |
| Format min. des boîtes | 250 x 250 x 50 mm | |
| Format max. des boîtes | 470 x 470 x 100 mm | |
| Type de boîte | Boîte pliante moulée modèle H Boîte préablement pliée, modèle V | |
| Matériau de la boîte | Carton ondulé selon la définition | |
| Maxipack | non | |
| Nombre de cadences brut/min. | 15 – 25 | |
| Séparation des sortes | aucune | |
| Commande de la machine | Siemens PLC | |
| Branchement électrique | 3 x 400 V 5 kW | |
| Alimentation en air | 6 bars air sec | |
| Y compris une réserve de 30% | 9 m ³ /h | |
| Entrée de la machine (hauteur) | 1330 – 1580 mm | |
| Sortie de la machine (hauteur) | 500 – 800 mm | |
| Plan horizontal (net) de la machine | 2660 x 2500 mm | |
| Poids net/brut | 550/600 kg | |

Banderoleuse à étiquettes BAND-ALL Label Bander

| | | | |
|---|---|--|---|
| | Modèle 14 | | Modèle 20 |
| Dim. mini. des étiquettes (Lxl) | 75 x 50 mm | | 75 x 50 mm |
| Dim. maxi. des étiquettes (Lxl) | 370 x 240 mm | | 505 x 240 mm |
| Hauteur minimale des piles | 50 mm | | 50 mm |
| Hauteur maximale des piles | 125 mm | | 125 mm |
| Systèmes de banderolage | Procédé de soudage thermique | | Procédé de soudage thermique |
| Banderolage multiple | Possible, 1 à 3 bandes par paquet | | Possible, 1 à 5 bandes par paquet |
| Commande | Programmation de l'écran tactile en langue allemande. Explications disponibles dans d'autres langues. | | Programmation de l'écran tactile en langue allemande. Explications disponibles dans d'autres langues. |
| Qualité de banderolage | Tension de bande réglable en continu, le presse-flan veille à ce que la bande soit toujours bien tendue. | | Tension de bande réglable en continu, le presse-flan veille à ce que la bande soit toujours bien tendue. |
| Matériau de banderolage | Papier enduit de PE ou feuille PE transparente. Différentes épaisseurs de matériaux peuvent être utilisées. | | Papier enduit de PE ou feuille PE transparente. Différentes épaisseurs de matériaux peuvent être utilisées. |
| Largeur de bande | 29 mm, autres largeurs de bande sur demande | | 29 mm, autres largeurs de bande sur demande |
| Hauteur de la table d'alimentation | Réglable, 900mm +/- 50mm, machine mobile | | Réglable, 900mm +/- 50mm, machine mobile |
| Branchement électrique | 3 x 220 / 240 V, 60Hz, ou 3 x 400 V, 50Hz | | 3 x 220 / 240 V, 60Hz, ou 3 x 400 V, 50Hz |
| Alimentation en air | 6 bars air sec | | 6 bars air sec |

1 mm = 0,04 pouce
1 kg = 2,20 livres (env. 998 g)
1 KN = 100 kP

Engagement ferme pour des formes d'étiquettes individuelles, des matériaux ou formats uniquement après confirmation écrite du fabricant.
Le fabricant se réserve le droit de procéder, à tout moment et sans préavis, à des modifications techniques ou touchant au procédé.

Blumer Maschinenbau AG

Libernstrasse 22
8112 Otelfingen
Switzerland
Phone +41 (0) 44 847 65 65
Fax +41 (0) 44 847 65 66
info@blumerag.com
www.blumerag.com

Blumer (USA) Inc.

800 A Prospect Hill Road
Windsor, CT 06095
USA
Phone +1 (860) 688-1589
Fax +1 (860) 688-1539
info@blumerusa.com
www.blumerusa.com

Blumer (Asia Pacific) Ltd.

Rm. 1210 Shun Tak Centre, West Tower
168–200 Connaught Road Central
GPO Box 713
Hong Kong
Phone +852 2548-2533
Fax +852 2975-4552
info@blumer-asia.com
www.blumerag.com