



CITO SECURE PRESSER 2.0

Especialmente concebido para su uso en herramientas de rotura con plancha prensadora para el procesamiento de cartón compacto y ondulado

El componente de rotura garantiza una producción segura y sin problemas incluso a velocidades de máquina extremadamente altas.

El prensador está completamente premontado con tornillos integrados y correa de sujeción, por lo que el montaje del prensador entra la herramienta de rotura superior y la plancha prensadora es mucho más rápido y sencillo. Al utilizar herramientas de rotura con una plancha prensadora, se puede conseguir un alto rendimiento de producción constante a la máxima velocidad de la máquina. El prensador CITO SECURE PRESSER 2.0 es el componente clave para garantizar una distribución uniforme de la presión por toda la superficie de la herramienta de rotura inferior, independientemente de si el material es de calidad inferior o si las hojas no son planas.

En combinación con la plancha prensadora, el CITO SECURE PRESSER 2.0 reduce los tiempos de parada y el desgaste de la máquina.



Más información sobre el
CITO SECURE PRESSER 2.0:
www.cito.de/secure-presser

Descripción	Color	Unidad	Artículo n°
CITO SECURE PRESSER 2.0 completamente premontado con tornillos integrados y correa de sujeción	Amarillo	50 pz.	BLA02005

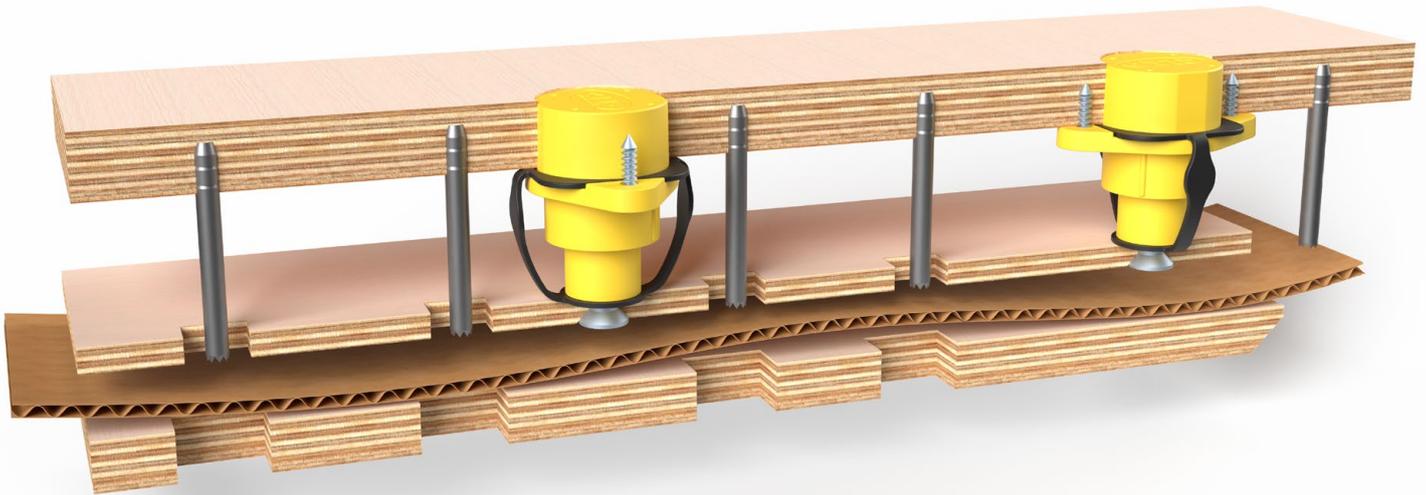
Funcionamiento

El uso de herramientas de rotura con una plancha prensadora garantiza una distribución uniforme de la presión en la tabla de rotura central. Las hojas que no son planas o de mala calidad del material se mantienen seguras en su posición y planas durante la rotura.

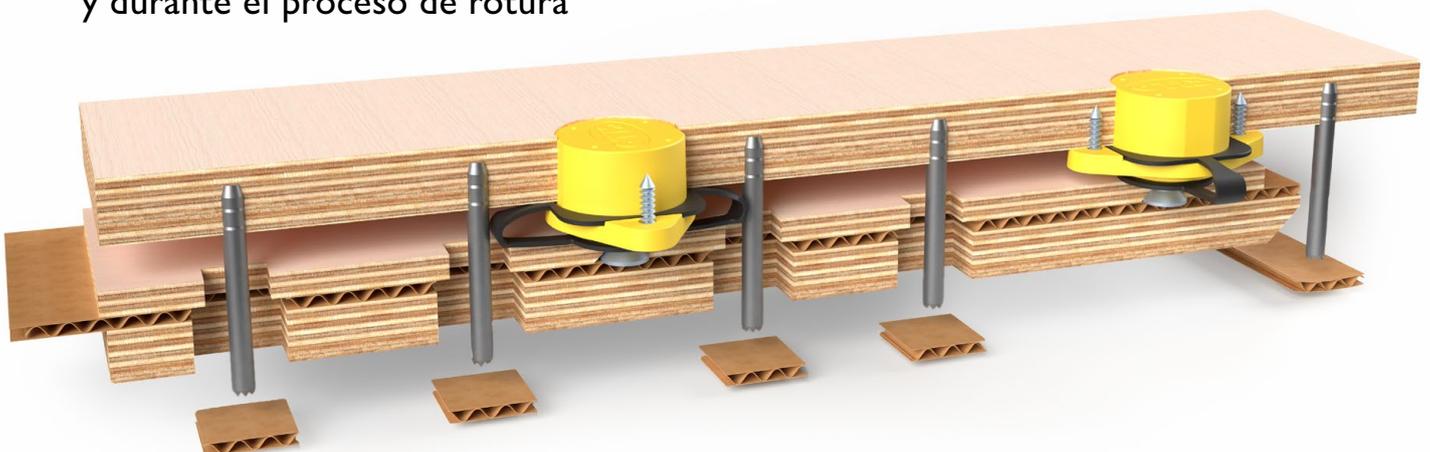
El resultado es un mejor desplazamiento de la hoja, una mayor velocidad de la máquina, menos paradas de la máquina y un menor desgaste de la misma.

La herramienta de rotura superior con plancha prensadora es la mejor solución para una herramienta totalmente funcional en todo el formato de hoja.

Posicionamiento de la hoja antes de la rotura

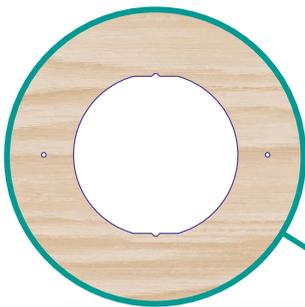


y durante el proceso de rotura



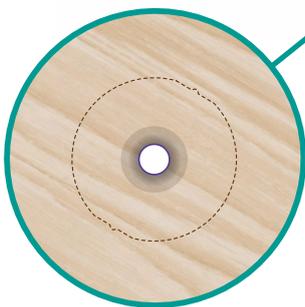
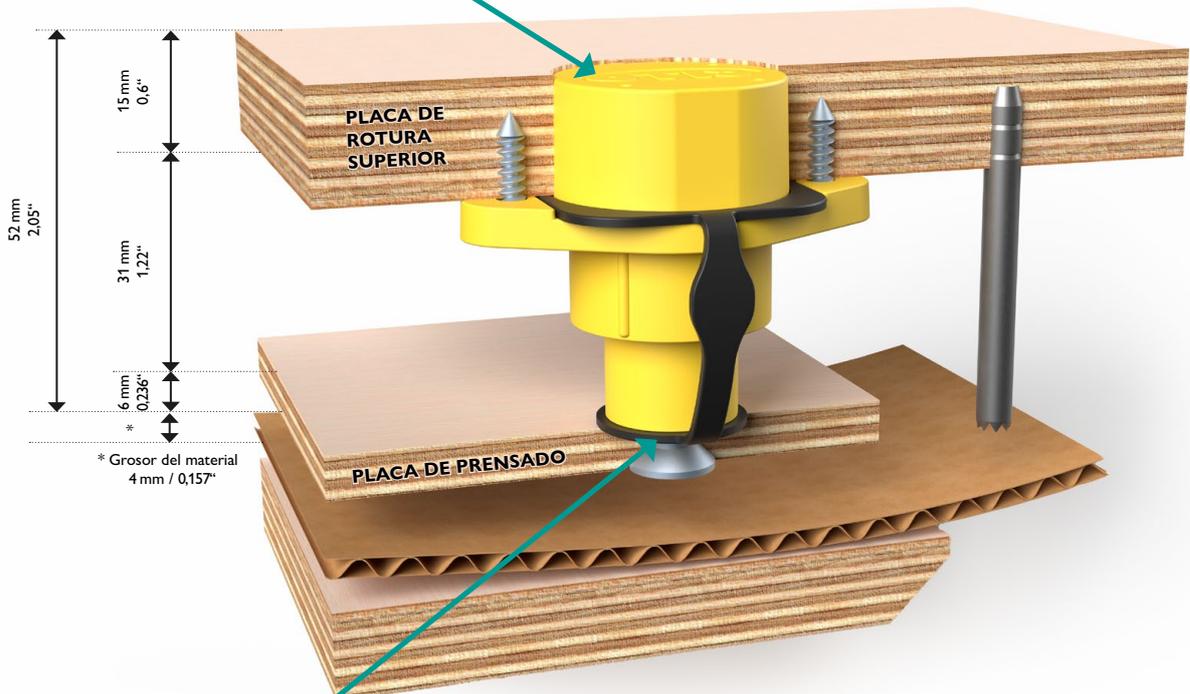
Utilización

Utilice el CITO SECURE PRESSER 2.0 con un grosor de material de hasta 4 mm junto con una plancha prensadora de 6 mm de grosor.



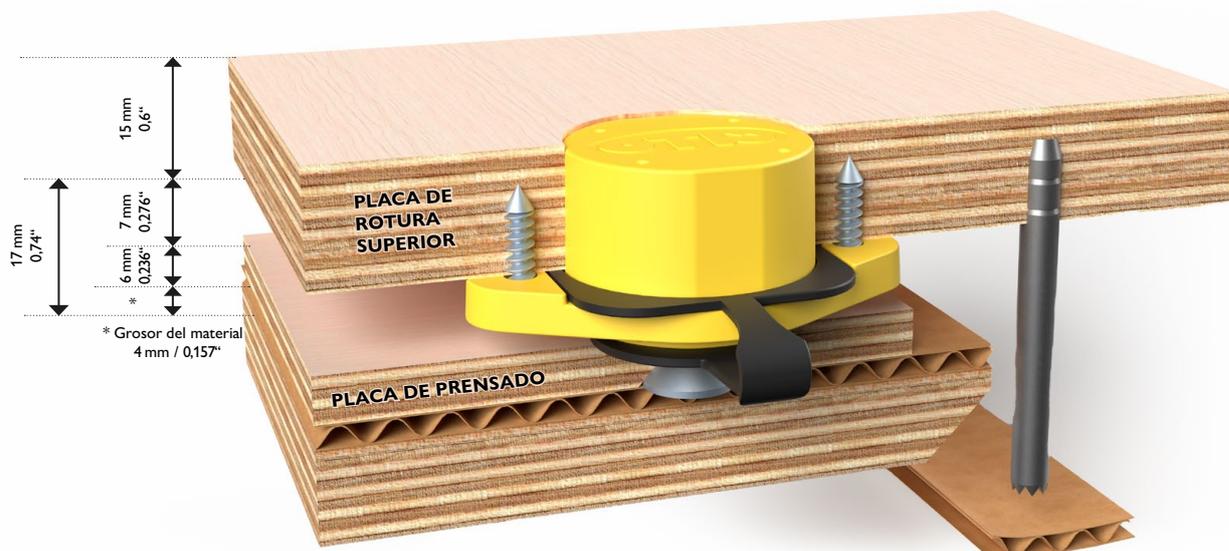
PLACA DE ROTURA SUPERIOR

Corte por láser la placa de rotura superior para posicionar con exactitud los prensador.



PLACA DE PRENSADO

Corte láser recomendado para una placa de prensado de 6 mm de grosor, por ejemplo de madera con avellanado de 90°.



Para el procesamiento de cartón ondulado de hasta 6 mm, la plancha prensadora debe reducirse a un grosor de 4 mm, utilizando un material de cartón con la resistencia adecuada.

Pueden seguir utilizándose los tornillos avellanados suministrados para el montaje de la plancha prensadora.

Disposición y distribución de las herramientas

1. PASO

- Divida las planchas prensadoras en segmentos razonables en sentido horizontal a la dirección de marcha de la máquina.
- Coloque el CITO SECURE PRESSER 2.0 solo en posiciones con espacio suficiente alrededor de los sobrantes. Consulte nuestra plantilla de corte.
- Coloque un CITO SECURE PRESSER 2.0 en las 4 esquinas de la plancha prensadora. Asegúrese de que la disposición sea simétrica.

2. PASO

- Coloque prensadores adicionales en una disposición simétrica a una distancia de $D \approx 250 \text{ mm}$ (10").
- Asegúrese de que la disposición esté bien equilibrada para garantizar una presión homogénea sobre la plancha prensadora.

3. PASO

- Repita el proceso hasta que la respectiva plancha prensadora tenga una presión de contacto uniforme y equilibrada. Esto evita que la plancha prensadora se incline lateralmente.
- La distancia D asciende a $\sim 250 \text{ mm}$ (10").

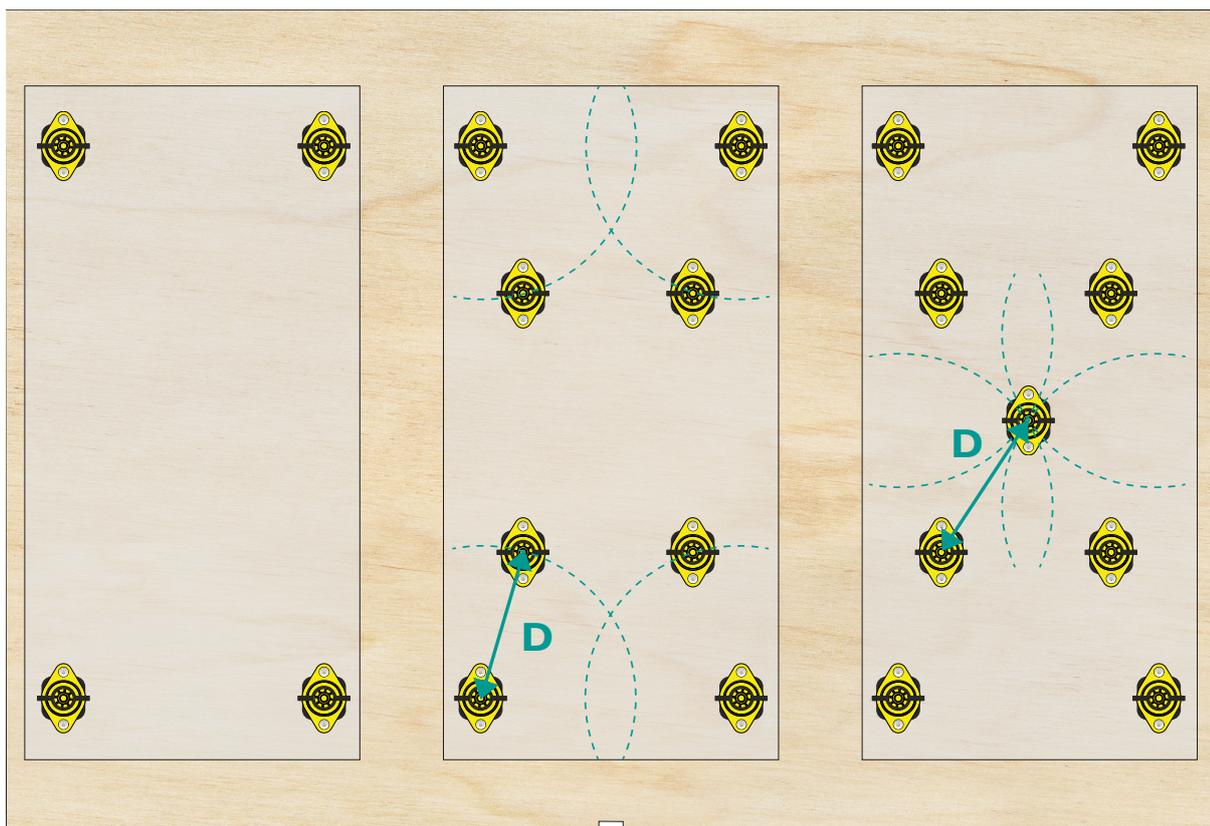


Si se utiliza cartón con fibras secundarias (recicladas), así como cartón ondulado de hasta 0,8 mm (0,03") de grosor, la distancia entre los distintos CITO SECURE PRESSER 2.0 se puede ampliar en un 20 %.

1. PASO

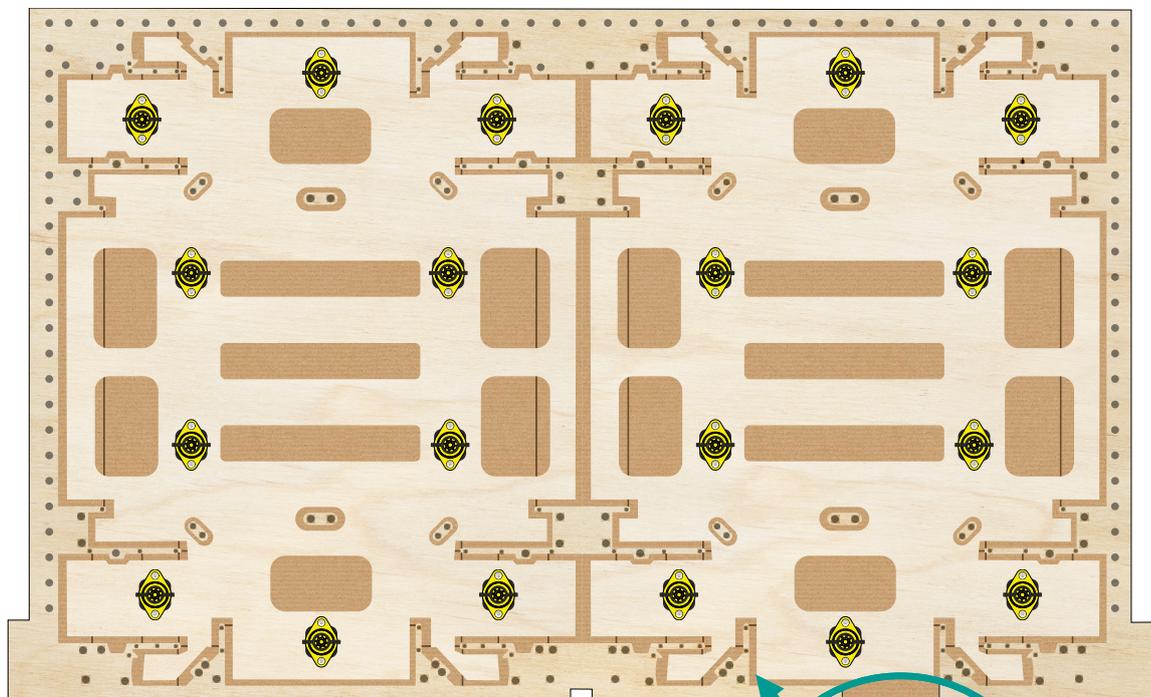
2. PASO

3. PASO



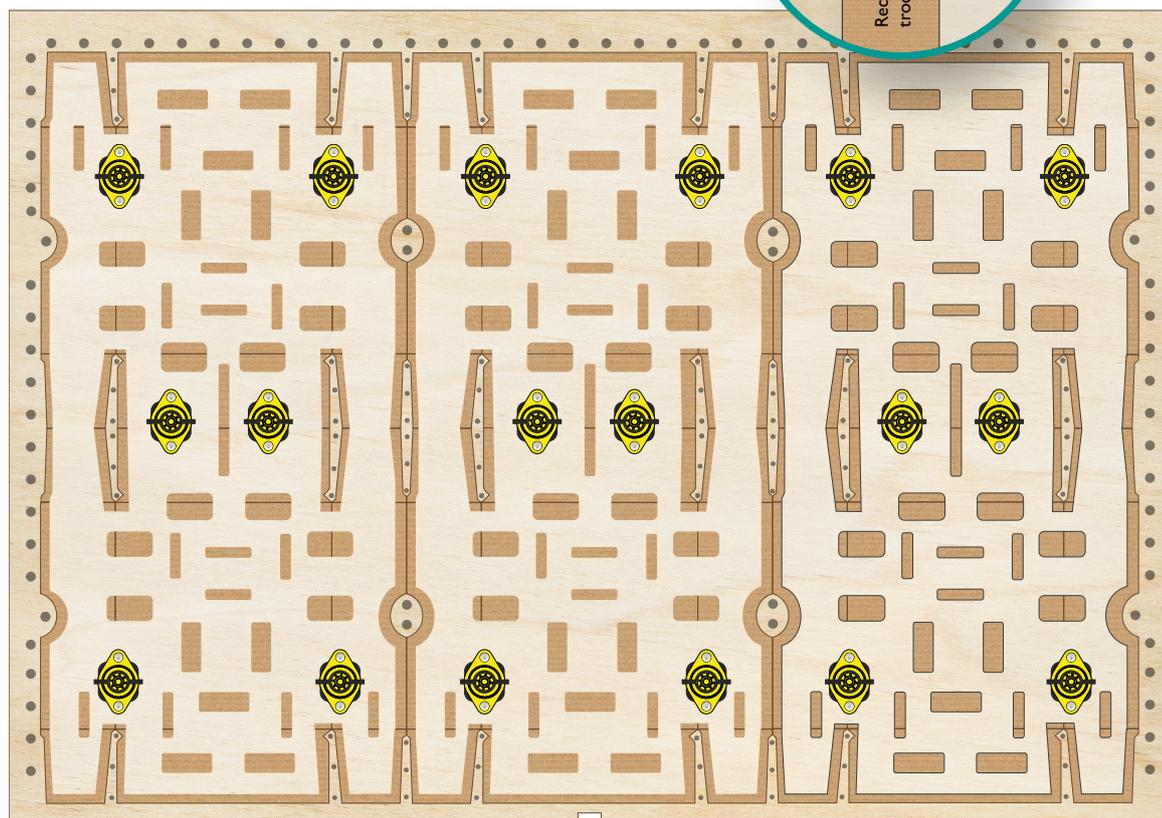
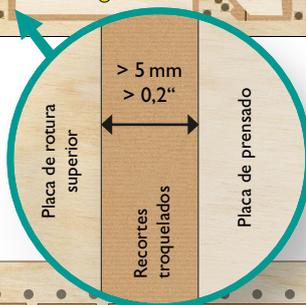
DIRECCIÓN DE AVANCE DE LA MÁQUINA

Plancha prensadora offset y ejemplos de herramientas



DIRECCIÓN DE AVANCE DE LA MÁQUINA

Mantenga una distancia de al menos 5 mm (0,2") entre el contorno de troquelado y la placa de prensado.



DIRECCIÓN DE AVANCE DE LA MÁQUINA

Posicionamiento y montaje



Plantilla de corte

La nueva plantilla de corte y más información están disponibles en línea.



Tabla de rotura superior

Corte por láser la entalladura en la tabla de rotura superior según el contorno recomendado para el láser.



Posicionamiento / atornillado

Coloque el prensador en la posición correcta con ayuda de los aplanadores laterales.

Atornille los tornillos premontados utilizando una herramienta con accionamiento TX 20.

Si utiliza un atornillador inalámbrico para el montaje, ajuste el par de apriete a un nivel bajo.



Corte láser / montaje de la plancha prensadora

Corte por láser y rebaje la plancha prensadora de acuerdo con la plantilla de corte.

Coloque la plancha prensadora sobre el CITO SECURE PRESSER 2.0 y atorníllela con los tornillos avellanados M6×16 suministrados con ayuda de una herramienta con accionamiento TX 30.

Si utiliza un atornillador inalámbrico para el montaje, ajuste el par de apriete a un nivel bajo.