



CITO SECURE PRESSER 2.0

Speziell für den Einsatz in Ausbrechwerkzeugen mit Presserplatte zur Verarbeitung von Vollpappe und Wellpappe konzipiert

Die Ausbrechkomponente überzeugt auch bei extrem hohen Maschinengeschwindigkeiten durch eine störungsfreie und zuverlässige Produktion.

Der Presser ist komplett vormontiert mit integrierten Schrauben und Fangband. Die Montage der Presser zwischen dem oberen Ausbrechwerkzeug und der Presserplatte wird dadurch erheblich schneller und einfacher.

Durch den Einsatz von Ausbrechwerkzeugen mit Presserplatte kann eine konstant hohe Produktionsleistung bei maximaler Maschinengeschwindigkeit erzielt werden. Der CITO SECURE PRESSER 2.0 ist dabei die Schlüsselkomponente, um eine gleichmäßige Druckverteilung über die gesamte Fläche des unteren Ausbrechwerkzeugs sicherzustellen. Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um minderwertiges Material oder nicht plan liegende Bogen handelt.

Der CITO SECURE PRESSER 2.0 in Kombination mit Presserplatte reduziert Maschinenstillstände und Verschleiß an der Maschine.



Weitere Informationen zum
CITO SECURE PRESSER 2.0:
www.cito.de/secure-presser

Bezeichnung	Farbe	VE	Bestell-Nr.
CITO SECURE PRESSER 2.0 komplett vormontiert mit integrierten Schrauben und Fangband	Gelb	50 St.	BLA02005

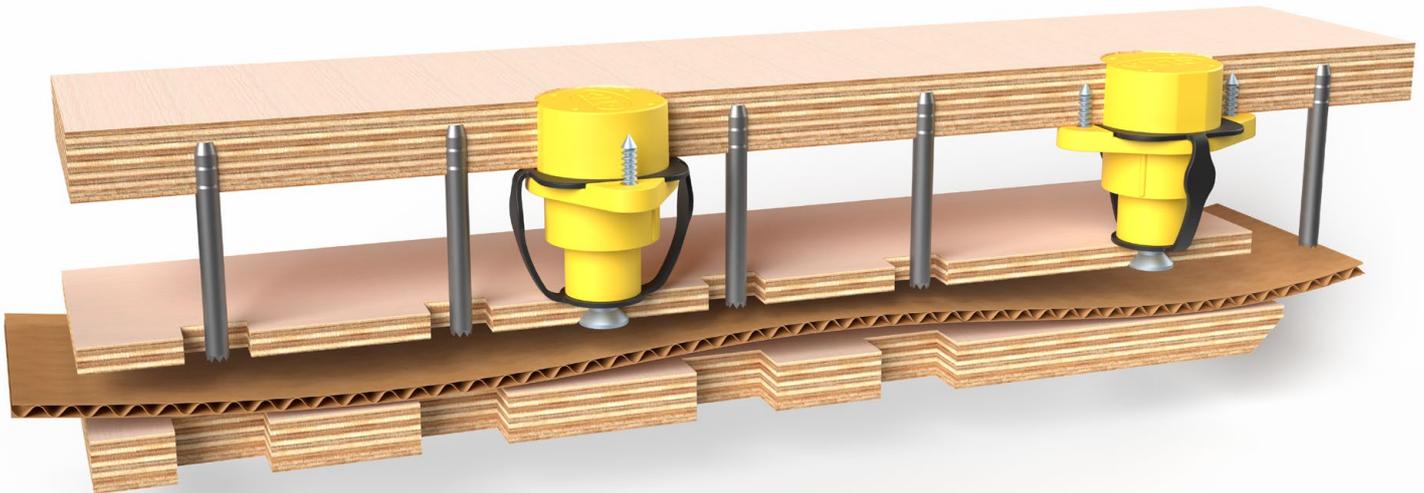
Funktion

Der Einsatz von Ausbrechwerkzeugen mit Presserplatte garantiert eine gleichmäßige Druckverteilung auf das zentrale Ausbrechbrett. Nicht plan liegende Bögen oder Bögen mit schlechter Materialqualität werden beim Ausbrechen sicher in Position und flach gehalten.

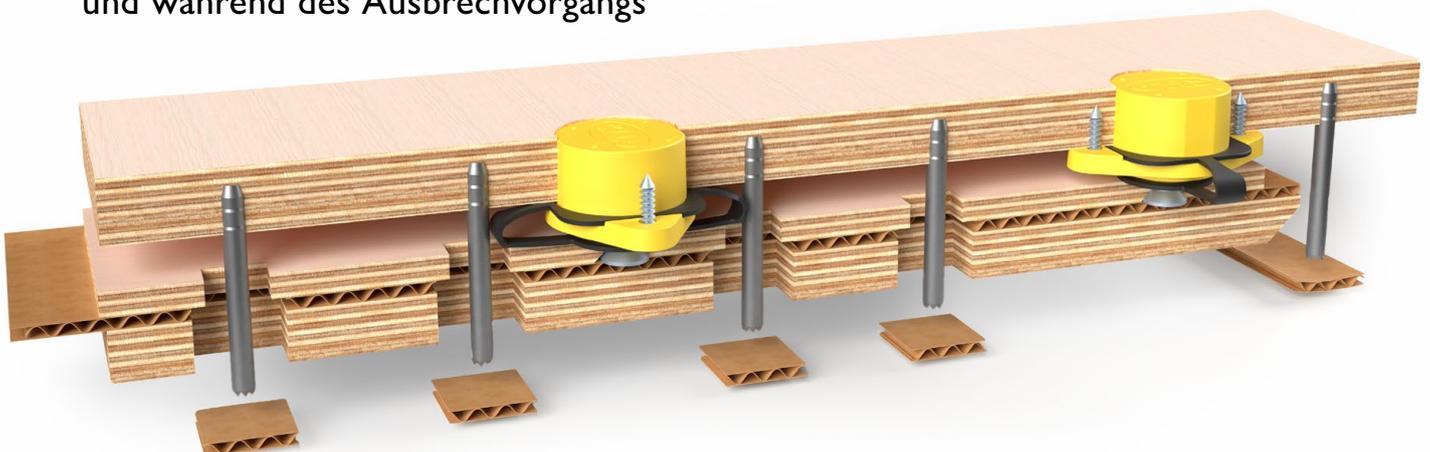
Dies führt zu einem besseren Bogenlauf, höherer Maschinengeschwindigkeit, weniger Maschinenstopps und geringerem Verschleiß der Maschine.

Das obere Ausbrechwerkzeug mit Presserplatte ist die beste Lösung für ein voll funktionsfähiges Werkzeug im gesamten Bogenformat.

Positionieren des Bogens vor dem Ausbrechen

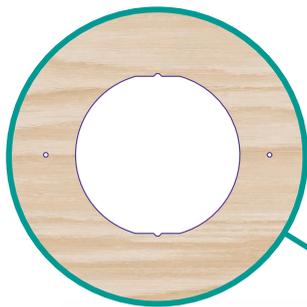


und während des Ausbrechvorgangs



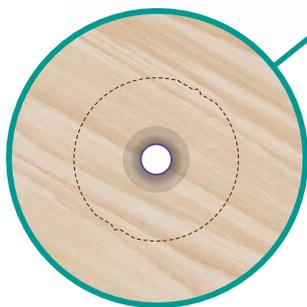
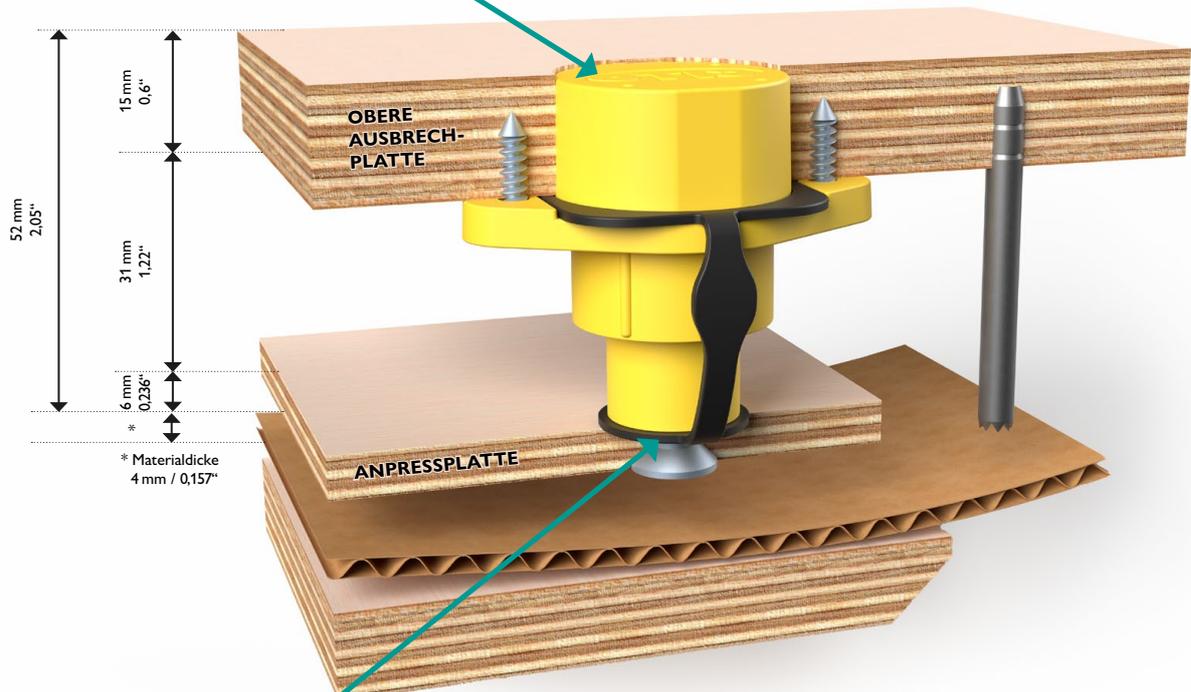
Einsatz

Verwenden Sie den CITO SECURE PRESSER 2.0 bei einer Materialdicke bis 4 mm in Verbindung mit einer 6 mm dicken Presserplatte.



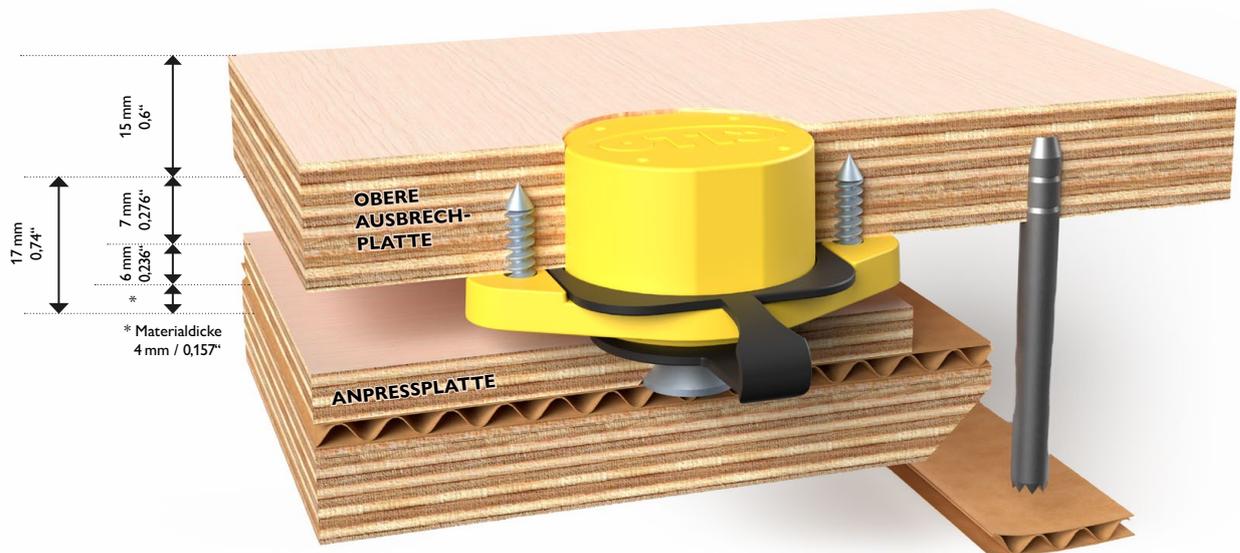
OBERE AUSBRECHPLATTE

Laserschnitt für die obere Ausbrechplatte zur exakten Positionierung und Ausrichtung der Presser.



ANPRESSPLATTE

Empfohlener Laserschnitt für eine 6 mm dicke Anpressplatte, z. B. aus Holz mit 90° Senkung.



Für die Verarbeitung von Wellpappe bis 6 mm muss die Presserplatte auf 4 mm Dicke, unter Verwendung eines Plattenmaterials mit entsprechender Festigkeit, reduziert werden.
Die mitgelieferten Senkkopfschrauben zur Montage der Presserplatte können weiterhin verwendet werden.

Anordnung und Werkzeug-Layout

1. SCHRITT

- Teilen Sie die Presserplatten in sinnvolle Segmente horizontal zur Maschinenlaufrichtung.
- Setzen Sie den CITO SECURE PRESSER 2.0 nur an Positionen mit ausreichend Platz um den Abfall. Bitte beachten Sie hierzu unsere Schnittvorlage.
- Platzieren Sie in allen 4 Ecken der Presserplatte einen CITO SECURE PRESSER 2.0. Achten Sie auf eine symmetrische Anordnung.

2. SCHRITT

- Platzieren Sie in einer symmetrischen Anordnung weitere Presser im Abstand $D = \sim 250 \text{ mm}$ (10").
- Achten Sie auf eine ausbalancierte Anordnung, um einen gleichmäßigen Andruck der Presserplatte zu gewährleisten.

3. SCHRITT

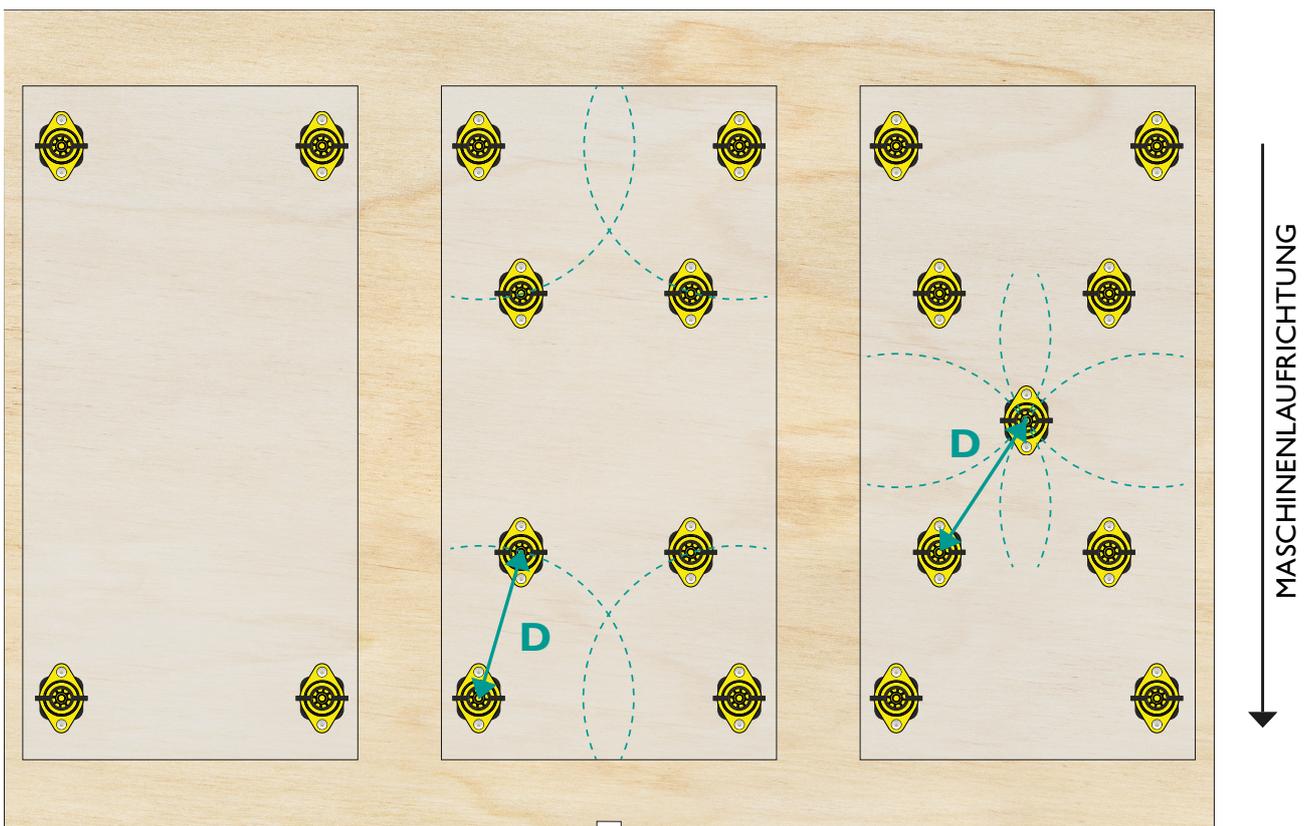
- Wiederholen Sie den Vorgang bis die jeweilige Presserplatte einen gleichmäßigen und ausbalancierten Andruck hat. Dies vermeidet ein seitliches Abkippen der Presserplatte.
- Der Abstand D beträgt $\sim 250 \text{ mm}$ (10").

Bei Verwendung von Kartonmaterial mit Sekundärfaser (recycelt) sowie Wellpappe bis zu einer Dicke von 0,8 mm (0,03") kann der Abstand der CITO SECURE PRESSER 2.0 zueinander um ca. 20 % vergrößert sein.

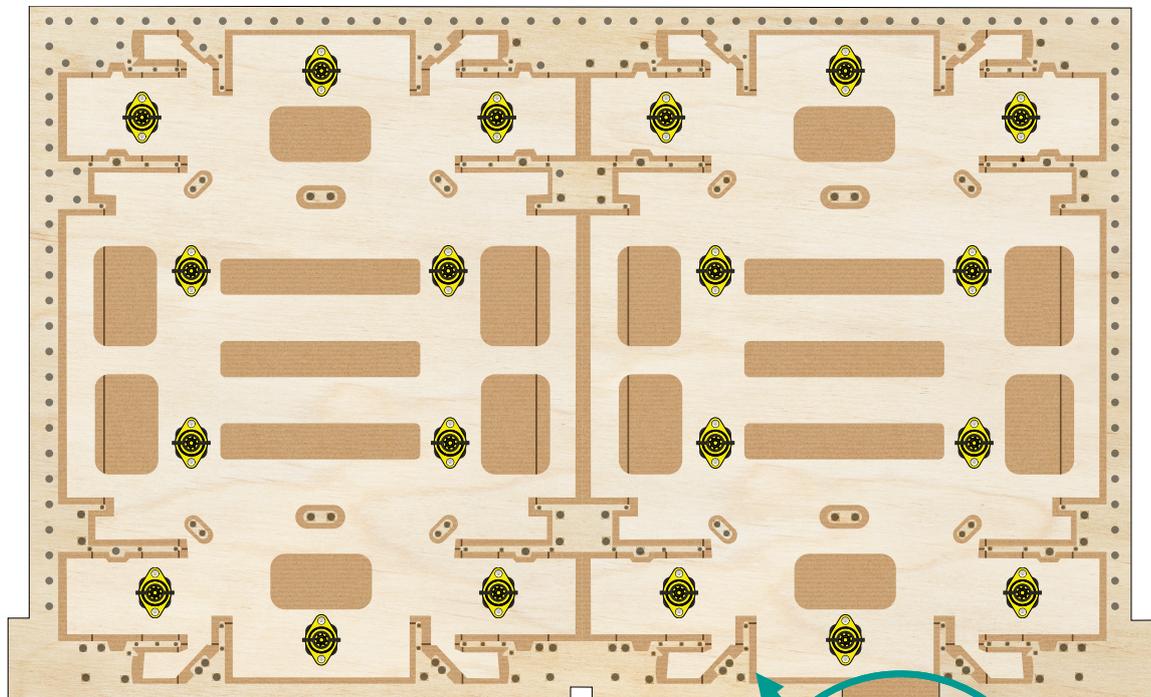
1. SCHRITT

2. SCHRITT

3. SCHRITT

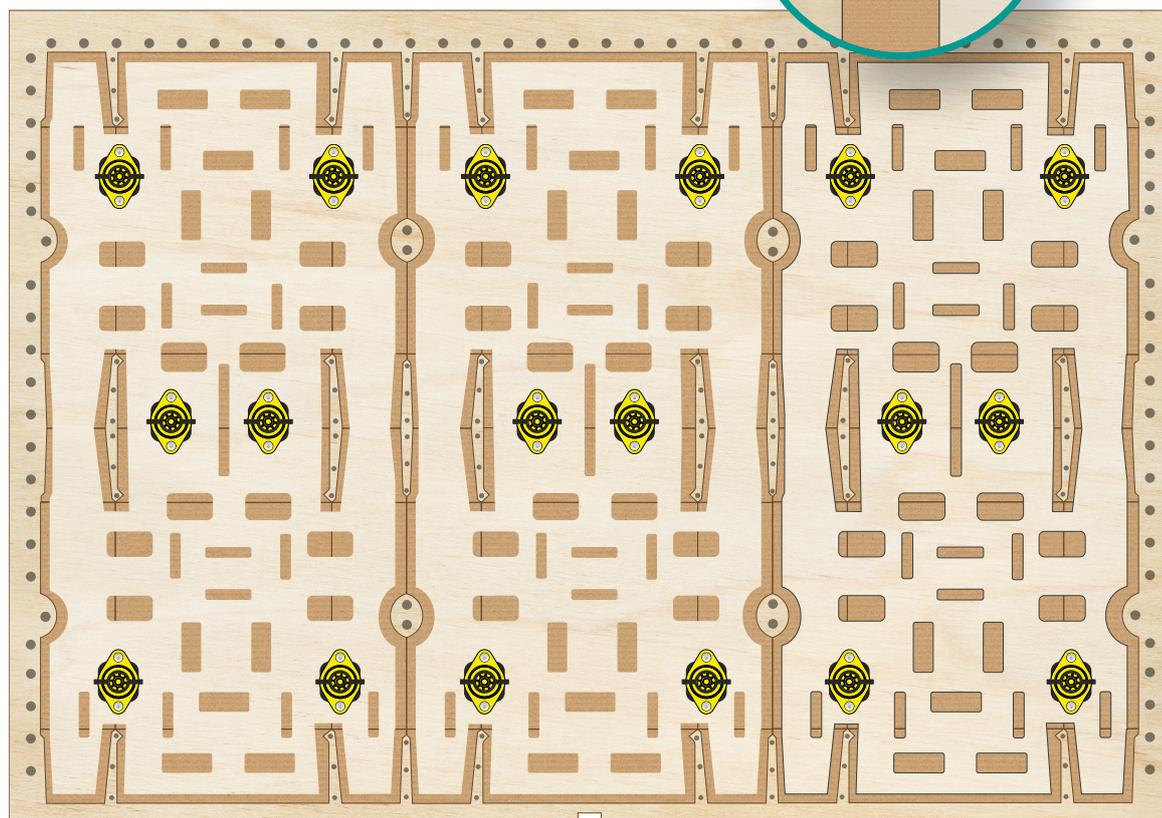
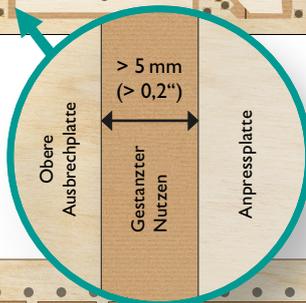


Offset-Presserplatte und Werkzeugbeispiele



MASCHINENLAUFRICHTUNG

Mindestens 5 mm (0,2") Abstand zwischen Stanzkontur und Anpressplatte einhalten.



MASCHINENLAUFRICHTUNG

Positionierung und Montage



Schnittvorlage

Die neue Schnittvorlage und weitere Informationen erhalten Sie online.



Oberes Ausbrechbrett

Lasern Sie die Aussparung entsprechend der empfohlenen Laserkontur im oberen Ausbrechbrett.



Positionieren / Verschrauben

Setzen Sie den Presser anhand der seitlichen Abflachungen lagerichtig ein.

Drehen Sie die vormontierten Schrauben unter Verwendung eines Werkzeuges mit TX 20 Antrieb ein.

Wenn Sie die Montage mit einem Akkuschauber vornehmen, stellen Sie das Drehmoment bitte auf eine niedrige Stufe.



Laserschnitt / Montage Presserplatte

Lasern und senken Sie die Presserplatte entsprechend der Schnittvorlage.

Positionieren Sie die Presserplatte über dem CITO SECURE PRESSER 2.0 und verschrauben Sie diesen mit den mitgelieferten Senkkopfschrauben M6×16 unter Verwendung eines Werkzeuges mit TX 30 Antrieb.

Wenn Sie die Montage mit einem Akkuschauber vornehmen, stellen Sie das Drehmoment bitte auf eine niedrige Stufe.