



## CITO SECURE PRESSER 2.0

**Spécialement conçu pour une utilisation dans les outils d'éjection avec plaque de pressage pour le traitement de carton compact et de carton ondulé**

Le composant d'éjection convainc également lorsque la vitesse de la machine est extrêmement élevée, en permettant une production fluide et fiable.

L'outil presseur est totalement pré-monté avec une boucle de sécurité et des vis intégrées. Le montage de l'outil presseur entre l'outil d'éjection supérieur et la plaque de pressage est ainsi nettement plus rapide et plus facile. L'utilisation d'outils d'éjection avec plaque de pressage permet d'obtenir des performances de production élevées et constantes à la vitesse maximale de la machine. Le CITO SECURE PRESSER 2.0 est ainsi le composant-clé pour assurer une répartition uniforme de la pression sur l'ensemble de la surface de l'outil d'éjection inférieur. Peu importe qu'il s'agisse d'un matériau de qualité inférieure ou de feuilles non planes.

Le CITO SECURE PRESSER 2.0 associé à la plaque de pressage réduit les arrêts et l'usure de la machine.



Informations supplémentaires sur CITO SECURE PRESSER 2.0 : [www.cito.de/secure-presser](http://www.cito.de/secure-presser)

Désignation	Couleur	UV	Réf. n°
CITO SECURE PRESSER 2.0 totalement pré-monté avec une boucle de sécurité et des vis intégrées	Jaune	50 unité	BLA02005

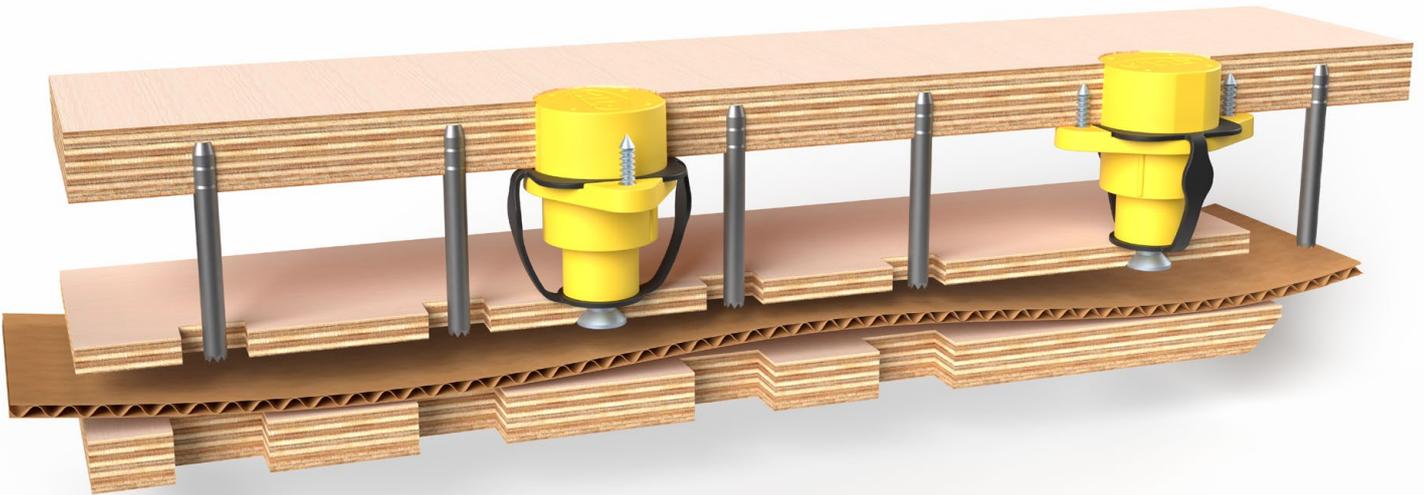
# Fonctionnement

L'utilisation d'outils d'éjection avec plaque de pressage garantit une répartition uniforme de la pression sur la planche d'éjection centrale. Les feuilles non planes ou les feuilles présentant une mauvaise qualité de matériau sont maintenues fermement en position et à plat pendant l'éjection.

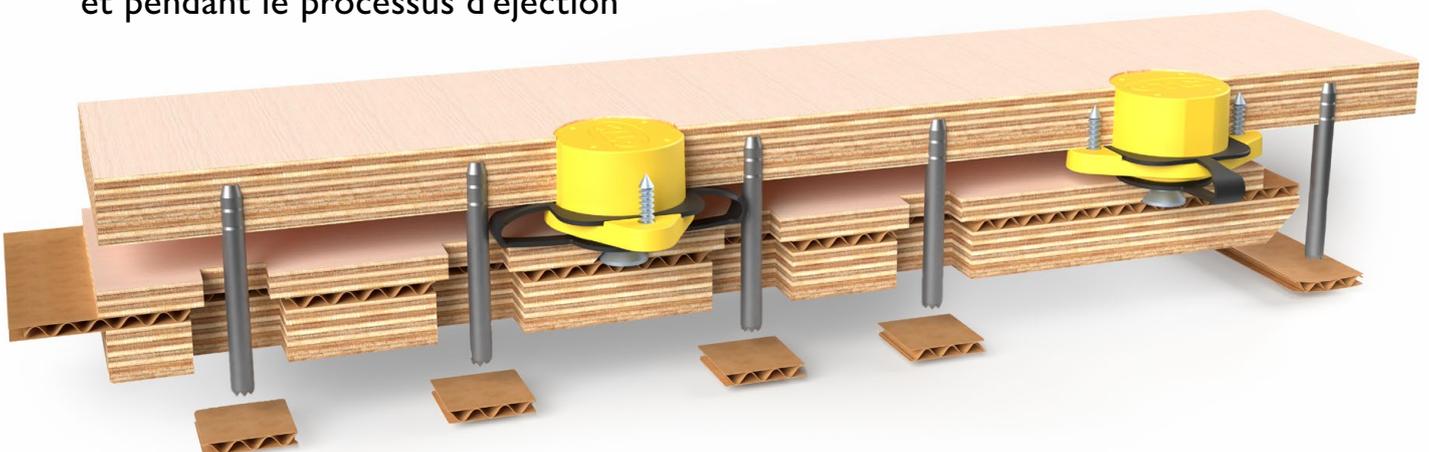
Cela permet d'obtenir un meilleur passage des feuilles, une vitesse de machine plus élevée, un nombre réduit d'arrêts de la machine et une moindre usure de la machine.

L'outil d'éjection supérieur avec plaque de pressage constitue la meilleure solution pour un outil pleinement opérationnel dans le format total de la feuille.

## Positionnement de la feuille avant l'éjection

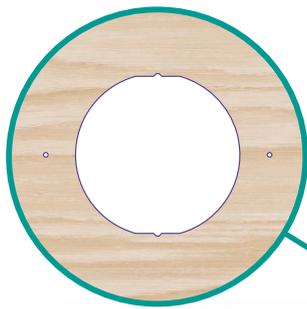


## et pendant le processus d'éjection



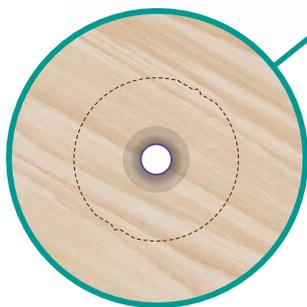
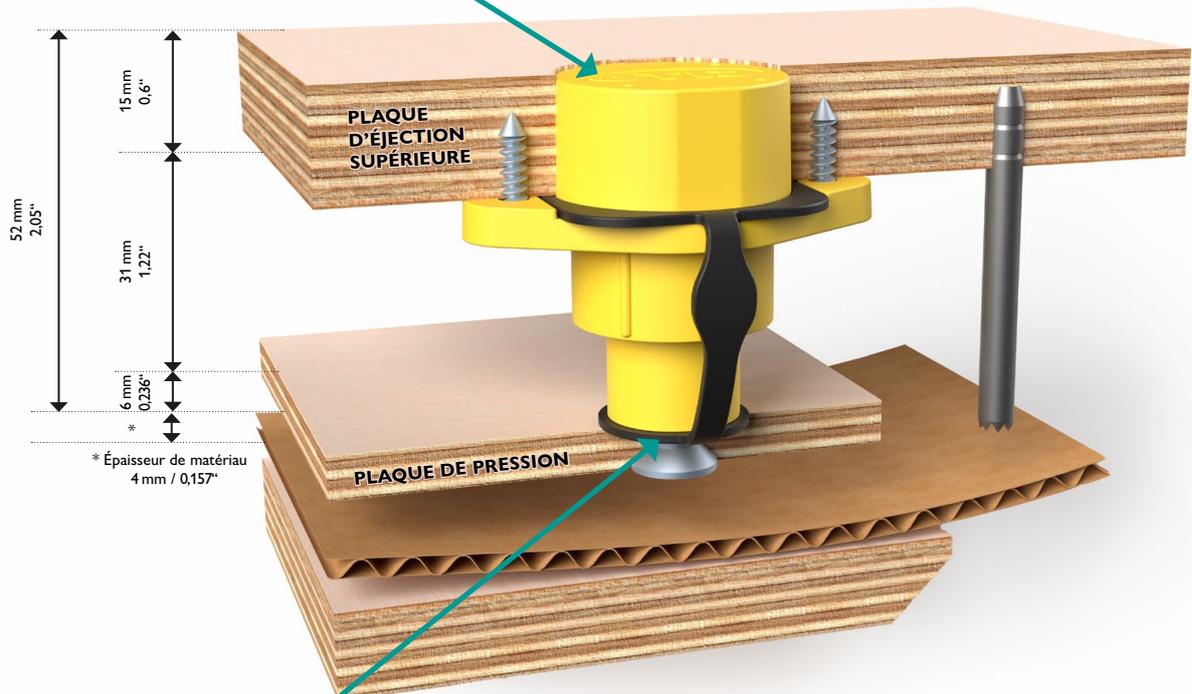
# Utilisation

Utilisez le CITO SECURE PRESSER 2.0 avec une épaisseur de matériau de jusqu'à 4 mm avec une plaque de pressage d'une épaisseur de 6 mm.



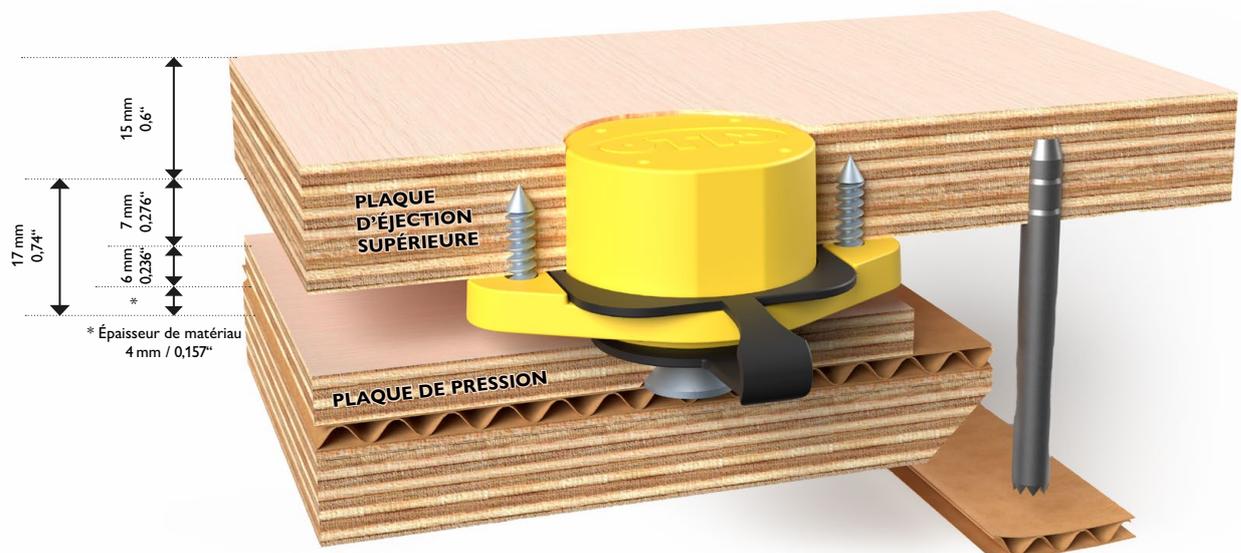
## PLAQUE D'ÉJECTION SUPÉRIEURE

Coupe laser pour la plaque d'éjection supérieure pour un positionnement et un alignement précis de l'outil presseur.



## PLAQUE DE PRESSION

Coupe laser recommandée pour une plaque de pression de 6 mm d'épaisseur, par exemple en bois avec un lamage de 90°.



Pour le traitement du carton ondulé de jusqu'à 6 mm d'épaisseur, la plaque de pressage doit être réduite à une épaisseur de 4 mm en utilisant un matériau de plaque disposant d'une résistance appropriée.

Les vis à tête fraisée fournies pour le montage de la plaque de pressage peuvent être réutilisées.

# Agencement et disposition de l'outil

## 1re ÉTAPE

- Répartissez les plaques de pressage en segments pertinents à l'horizontale par rapport au sens de la marche de la machine.
- Placez uniquement le CITO SECURE PRESSER 2.0 aux positions présentant un espace suffisant autour des déchets. Ce faisant, veuillez respecter notre modèle de coupe.
- Placez un CITO SECURE PRESSER 2.0 aux 4 coins de la plaque de pressage. Veillez à une disposition symétrique.

## 2e ÉTAPE

- Placez de manière symétrique d'autres outils presseurs avec une distance  $D = \sim 250 \text{ mm}$  (10").
- Veillez à une disposition équilibrée afin d'assurer une pression uniforme de la plaque de pressage.

## 3e ÉTAPE

- Répétez le processus jusqu'à ce que la plaque de pressage correspondante présente une pression uniforme et équilibrée. Cela permet d'éviter un basculement latéral de la plaque de pressage.
- La distance  $D$  est égale à  $\sim 250 \text{ mm}$  (10").

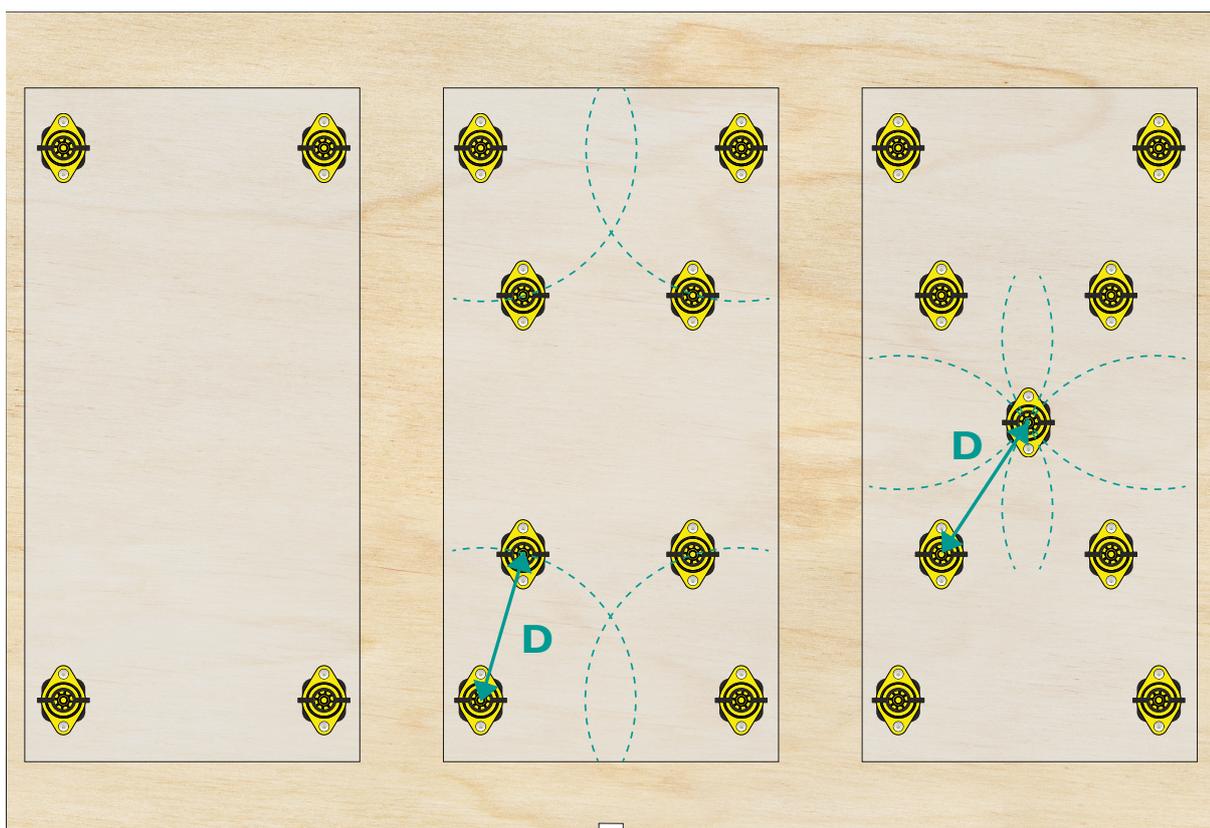


En cas d'emploi de carton avec des fibres secondaires (recyclées) et de carton ondulé de jusqu'à 0,8 mm (0,03") d'épaisseur, la distance entre les CITO SECURE PRESSER 2.0 peut être augmentée d'environ 20 %.

1re ÉTAPE

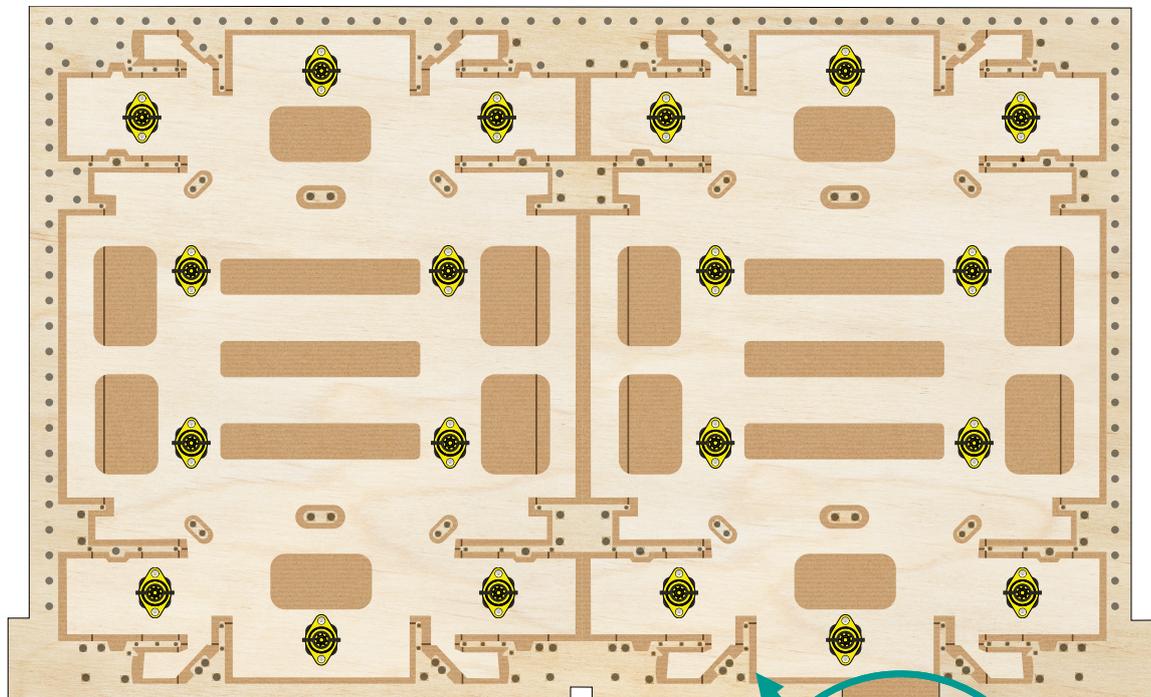
2e ÉTAPE

3e ÉTAPE



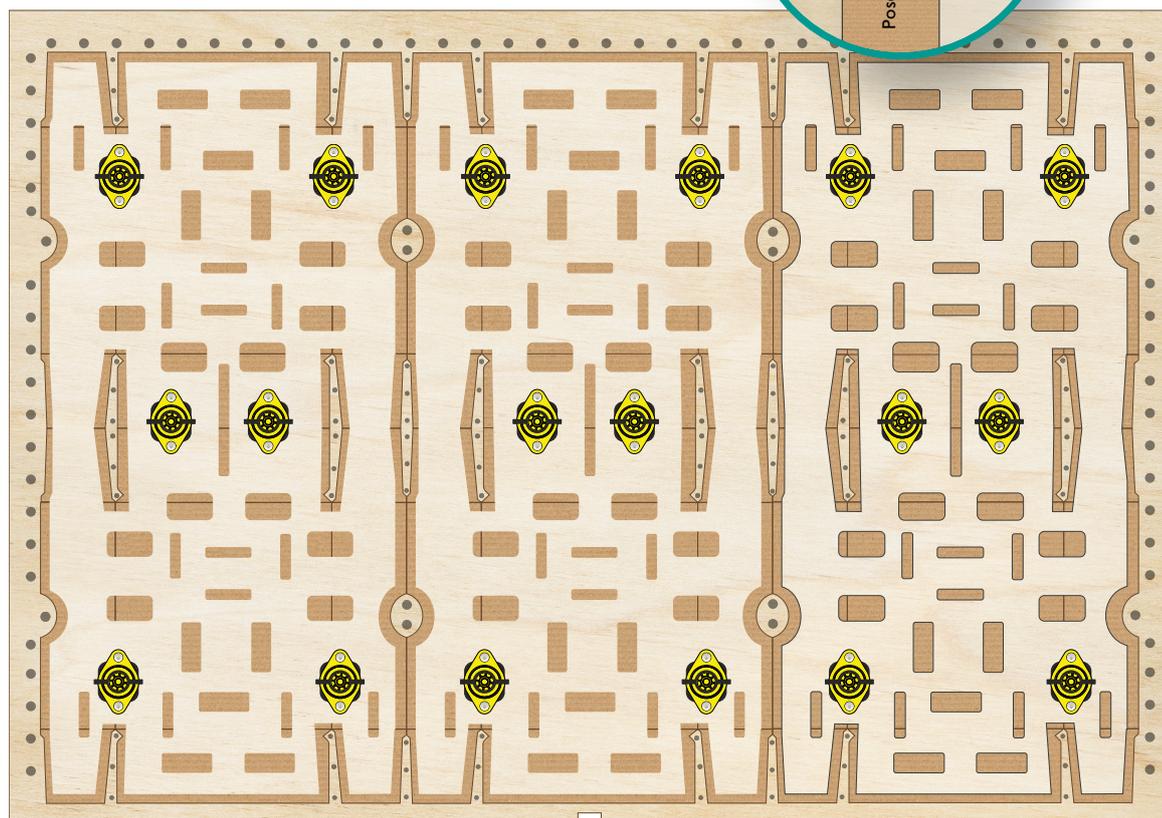
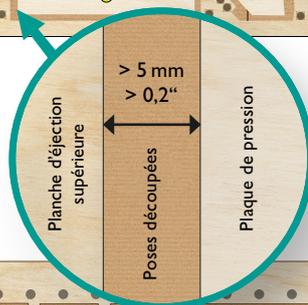
SENS DE MARCHÉ DE LA MACHINE

# Plaque de pressage offset et exemples d'outils



SENS DE MARCHÉ DE LA MACHINE

Maintenir une distance d'au moins 5 mm (0,2") entre le contour de découpe et la plaque de pression.



SENS DE MARCHÉ DE LA MACHINE

# Positionnement et montage



## Modèle de coupe

Vous trouverez le nouveau modèle de coupe ainsi que d'autres informations en ligne.



## Planche d'éjection supérieure

Découpez au laser l'évidement en fonction du contour laser recommandé dans la planche d'éjection supérieure.



## Positionnement / vissage

Mettez l'outil presseur en position à l'aide des aplatissements latéraux.

Vissez les vis pré-montées en utilisant un outil TX 20. Si vous effectuez le montage à l'aide d'une visseuse sans fil, veuillez régler le couple à un niveau bas.



## Coupe laser / Montage de la plaque de pressage

Découpez au laser et lamez la plaque de pressage en fonction du modèle de coupe.

Positionnez la plaque de pressage sur le CITO SECURE PRESSER 2.0 et vissez celui-ci à l'aide des vis à tête fraisées M6×16 fournies en utilisant un outil TX 30.

Si vous effectuez le montage à l'aide d'une visseuse sans fil, veuillez régler le couple à un niveau bas.