



CITO SECURE PRESSER 2.0

Ideato appositamente per l'impiego sugli utensili profilatori con piastra di pressione per la lavorazione del cartone compatto e ondulato

Questo componente per l'estrazione stupisce anche alle velocità macchina più estreme e garantisce una produzione affidabile e senza intoppi.

CITO SECURE PRESSER 2.0 è fornito pronto all'uso con viti e laccio di sicurezza pre-montati. Di conseguenza il suo montaggio tra l'estrattore superiore e la piastra di pressione risulta notevolmente più rapido e semplice.

L'impiego degli utensili profilatori con la piastra di pressione consente di ottenere sempre una produzione altamente efficiente al massimo della velocità di lavorazione. CITO SECURE PRESSER 2.0 è dunque il componente chiave per garantire una distribuzione uniforme della pressione su tutta la superficie dell'estrattore inferiore, indipendentemente che si tratti di materiale di scarsa qualità o di fogli non perfettamente piatti. CITO SECURE PRESSER 2.0 in combinazione con la piastra di pressione riduce i fermi macchina e l'usura dei suoi componenti.



Ulteriori informazioni su
CITO SECURE PRESSER 2.0:
www.cito.de/secure-presser

Descrizione	Colore	Quantità	N° Articolo
CITO SECURE PRESSER 2.0 pronto all'uso con viti e laccio di sicurezza pre-montati	Giallo	50 pezzo	BLA02005

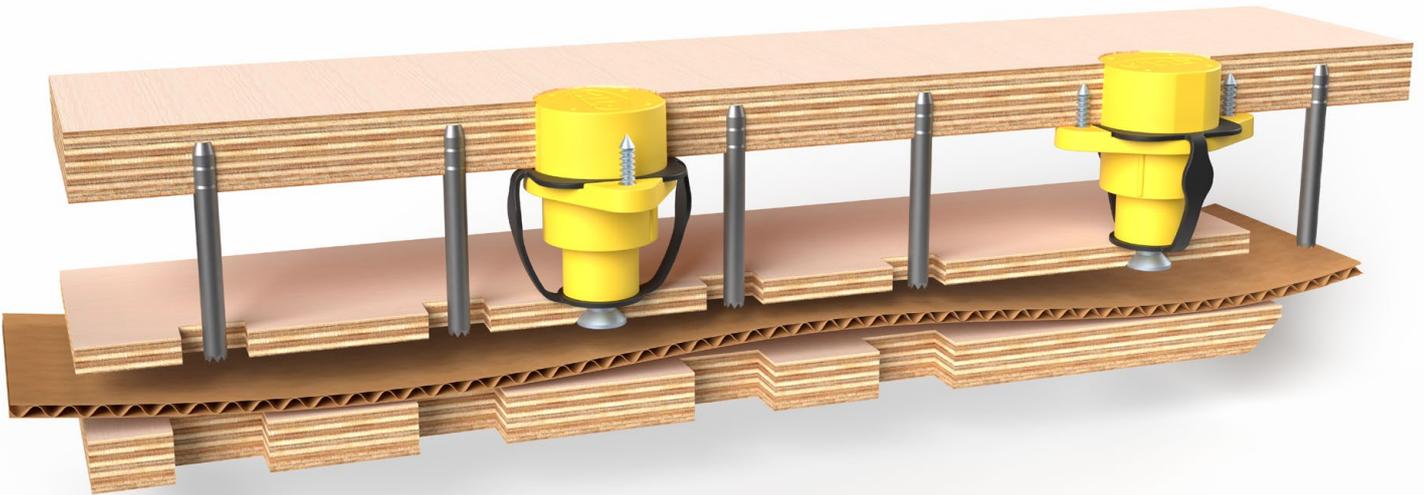
Funzione

L'impiego degli utensili profilatori con la piastra di pressione garantisce una distribuzione uniforme della pressione sulla tavola centrale di espulsione. In fase di espulsione mantengono i fogli non perfettamente piani o composti di materiali di scarsa qualità perfettamente piani e nella posizione corretta.

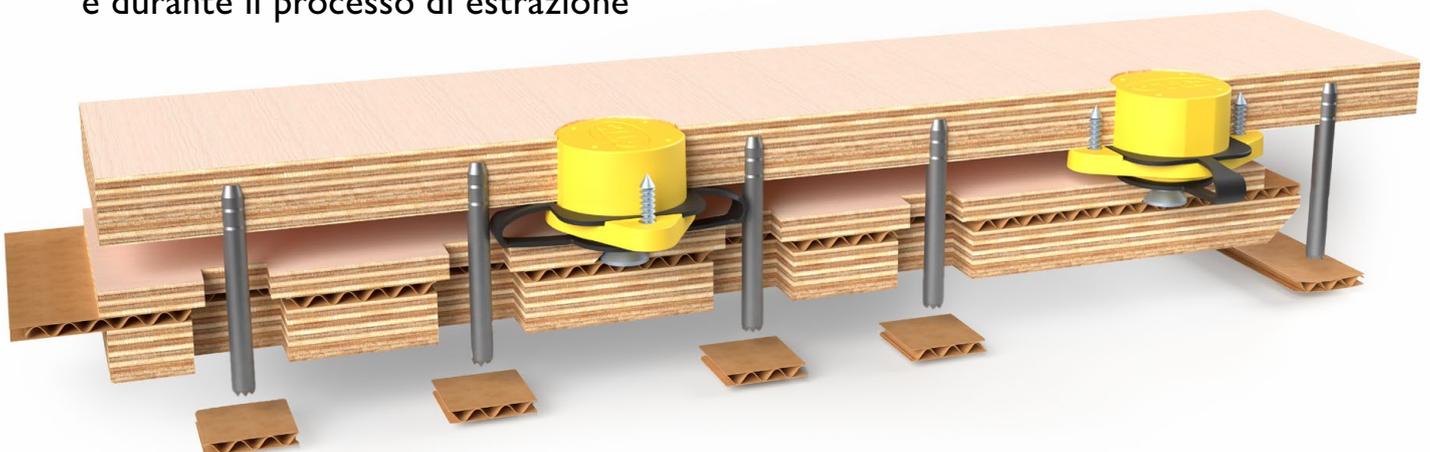
Questo comporta una migliore corsa dei fogli alle velocità macchina più elevate, riducendo al contempo i fermi macchina e l'usura dei suoi componenti.

L'estrattore superiore con piastra di pressione è la soluzione migliore per un utensile perfettamente funzionante sull'intero formato del foglio.

Posizionamento del foglio prima dell'estrazione

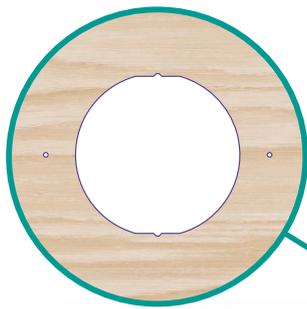


e durante il processo di estrazione



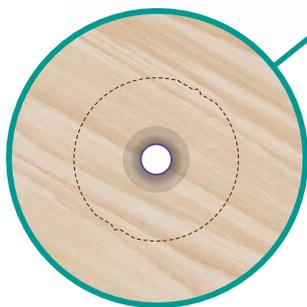
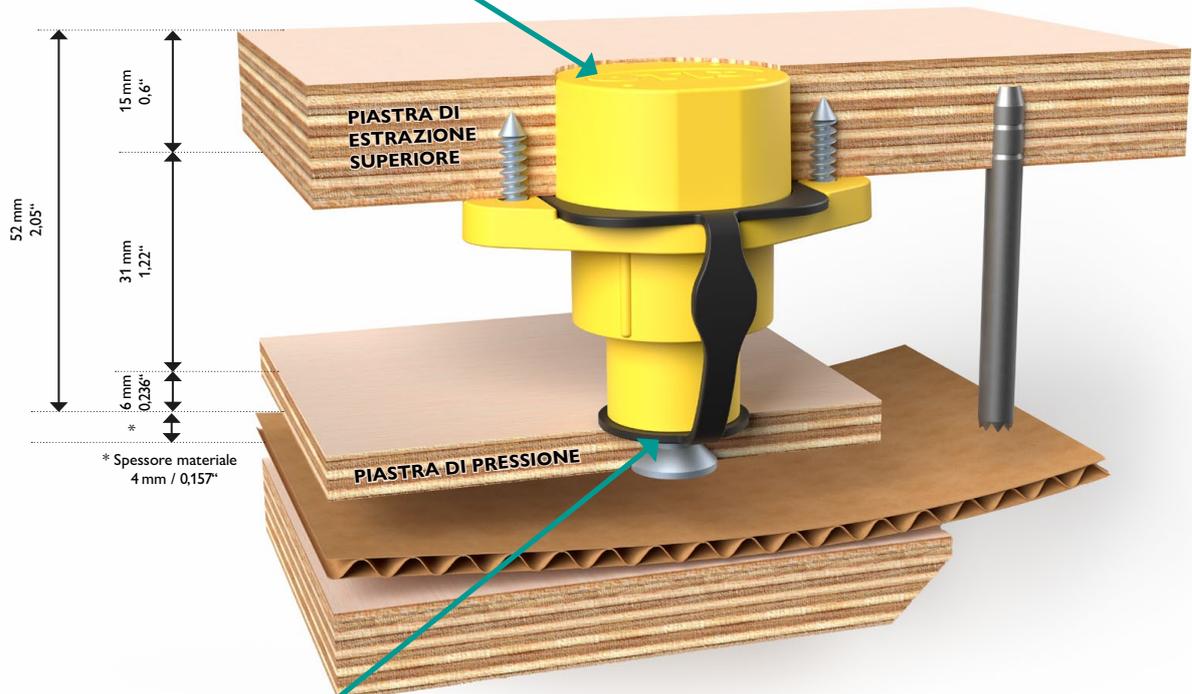
Uso

Utilizzare CITO SECURE PRESSER 2.0 con materiali di spessore fino a 4 mm in combinazione con una piastra di pressione di 6 mm di spessore.



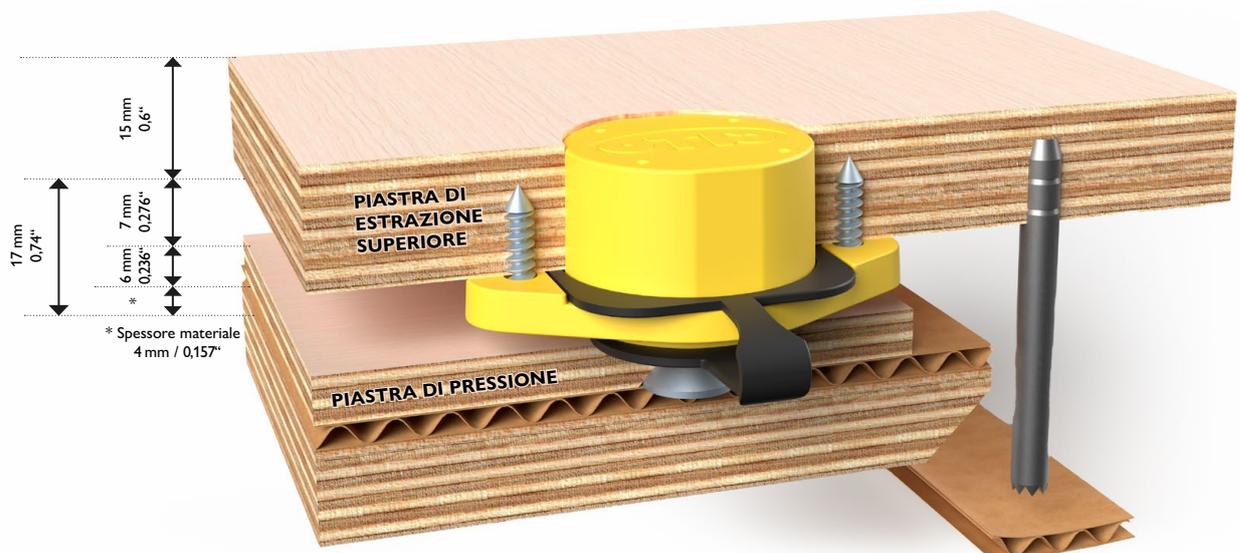
PIASTRA DI ESTRAZIONE SUPERIORE

Taglio laser per l'estrattore superiore per un posizionamento e un orientamento precisi del pressore.



PIASTRA DI PRESSIONE

Taglio laser raccomandato per una piastra di pressione di 6 mm di spessore, ad es. in legno con svasatura a 90°



Per la lavorazione del cartone ondulato fino a 6 mm bisogna ridurre la piastra di pressione ad uno spessore di 4 mm, impiegando un materiale dotato dell'opportuna resistenza.

È possibile utilizzare comunque le viti a testa svasata fornite in dotazione per montare la piastra di pressione.

Disposizione e layout dell'utensile

1° PASSO

- Dividere le piastre di pressione in segmenti opportuni in orizzontale rispetto alla direzione di lavorazione.
- Posizionare CITO SECURE PRESSER 2.0 solo nelle posizioni che offrono spazio sufficiente intorno agli sfridi. A tal fine si veda la nostra sagoma per il taglio.
- Posizionare un CITO SECURE PRESSER 2.0 su ognuno dei 4 angoli della piastra di pressione. Disporre i pressori in modo simmetrico.

2° PASSO

- Disporre altri pressori in modo simmetrico ad una distanza $D = \sim 250 \text{ mm}$ (10").
- Distribuire in modo equilibrato per garantire un'adesione uniforme della piastra di pressione.

3° PASSO

- Ripetere la procedura finché ciascuna piastra di pressione non esercita una pressione uniforme ed equilibrata. Questo impedisce alla piastra di ribaltarsi lateralmente.
- La distanza D è di $\sim 250 \text{ mm}$ (10").

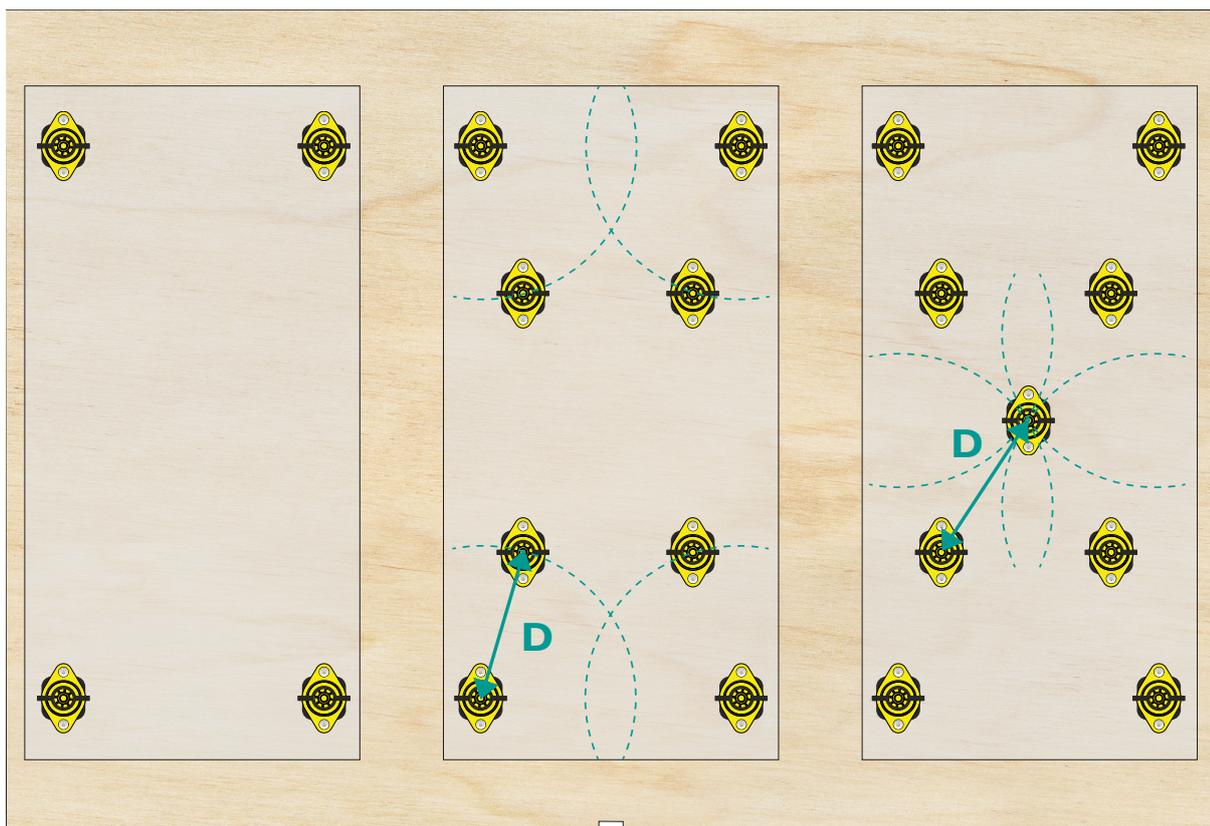


In caso di impiego di materiale di cartone con fibra secondaria (riciclato) e cartone ondulato con uno spessore massimo di 0,8 mm (0.03") si può aumentare la distanza tra i vari CITO SECURE PRESSER 2.0 del 20%.

1° PASSO

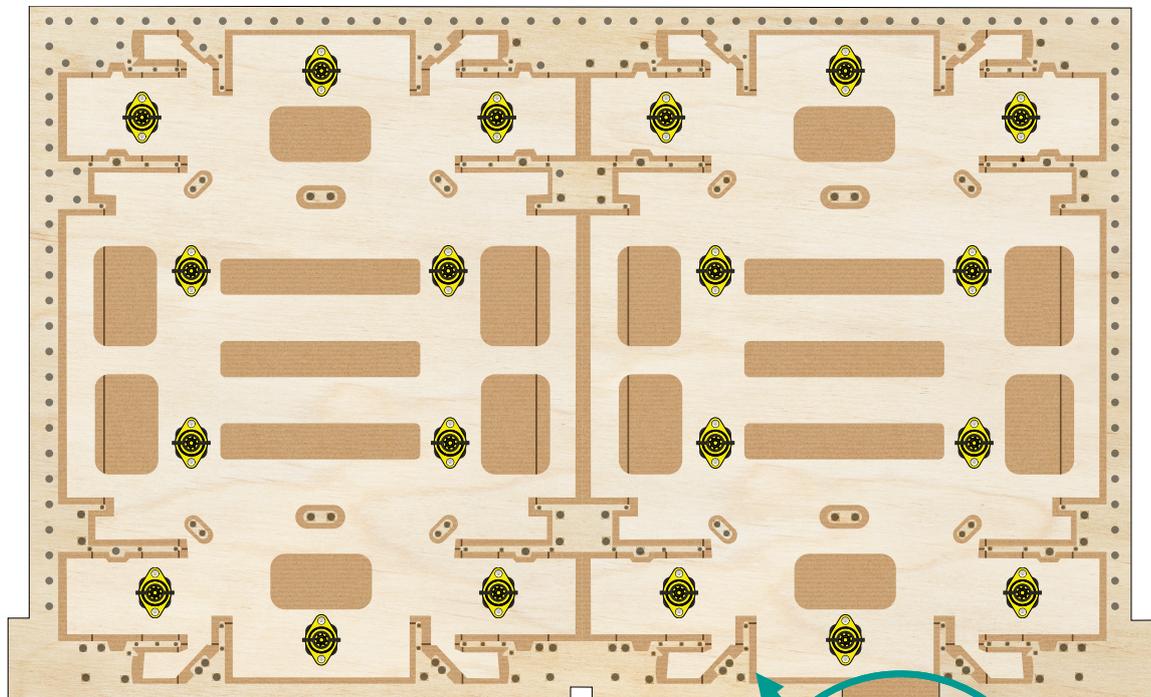
3° PASSO

3° PASSO



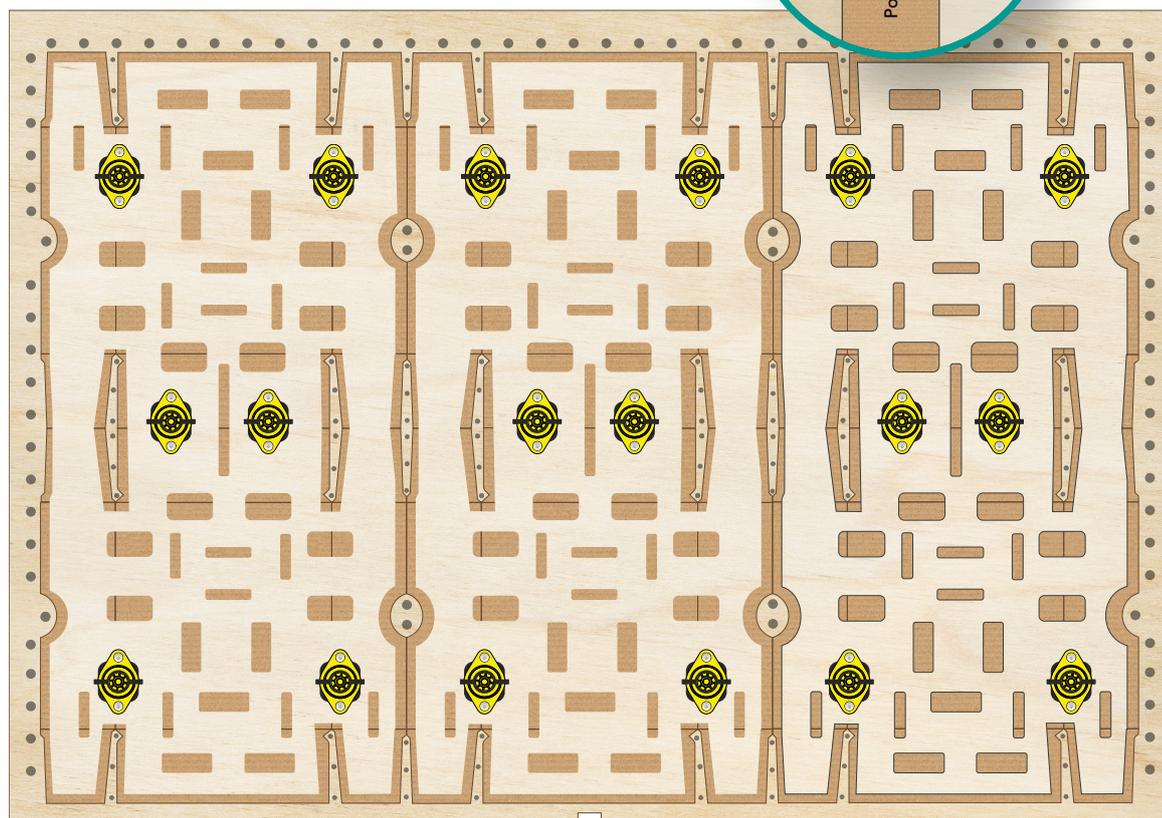
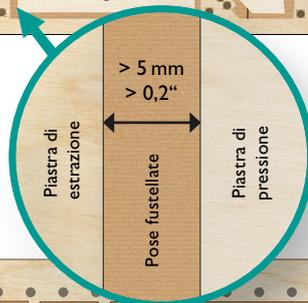
DIREZIONE DI LAVORAZIONE

Piastra di pressione offset ed esempi di utensili



DIREZIONE DI LAVORAZIONE

Mantenere una distanza minima 5 mm (0,2") tra fustellato e piastra di pressione.



DIREZIONE DI LAVORAZIONE

Posizionamento e montaggio



Sagoma di taglio

La nuova sagoma di taglio e ulteriori informazioni sono disponibili online.



Tavola di estrazione superiore

Effettuare il taglio laser del foro nell'estrattore superiore come da sagoma laser raccomandata.



Posizionare / avvitare

Posizionare il pressore nella corretta posizione utilizzando le alette laterali.

Avvitare le viti pre-montate utilizzando un utensile con torsione TX 20.

Se si utilizza un avvitatore a batteria per il montaggio, impostare la coppia ad un livello inferiore.



Taglio laser / montaggio piastra pressione

Effettuare i tagli laser e abbassare la piastra di pressione come da sagoma di taglio.

Posizionare la piastra di pressione sopra a CITO SECURE PRESSER 2.0 e avvitare utilizzando le apposite viti a testa svasata fornite in dotazione M6x16 con un attrezzo dotato di torsione TX 30.

Se si utilizza un avvitatore a batteria per il montaggio, impostare la coppia ad un livello inferiore.