

Presse offset SAKURAI Oliver série 66 SD ou SDP



Presse nouvelle génération en version 4 - 5 - 6 couleurs en ligne « série SD » (4/0 - 5/0 - 6/0) ou avec retraiton « série SDP » (2/2 - 1/4 - 1/5 - 2/3).

Points forts

- Bâti en fonte de 70mm d'épaisseur.
- Cylindres d'impression et de transfert en double diamètre (position 7H00).
- Coopération internationale CIP3/CIP 4.
- Système interactif SIS.
- Réglages automatisés SAS.
- Vitesse d'impression 16.000 feuilles/H.
- Suppression des encodeurs.
- Puissance d'encrege.
- Epaisseur papier de 0,04 à 0,6mm.
- Qualité de fabrication SAKURAI.

Avantages clients

- Format A2 élargi (508 x 660 mm)
- Entièrement automatisée, réduisant ainsi les temps de mise en œuvre.
- Grande accessibilité à tous les postes de conduite (commandes droite et gauche).
- Aération de la table de marge évitant le dépôt de poussières sur les cellules de contrôles.
- Contrôle et entraînement électrique par cames évitant les soucis d'encodeur.
- Equipement personnalisable selon les besoin de production.

1 Principes de fonctionnement & fonctionnalités

1.1. Principe / mode de fonctionnement / fonctionnalités

Structure

- ▶ Construction robuste et rigide.
- ▶ Bâti en fonte rectifié de 70mm d'épaisseur.
- ▶ Couronnes à denture hélicoïdale, taille de haute précision.
- ▶ Graissage en bain d'huile et aspersion sous carters étanches.
- ▶ Lubrification forcée des paliers de cylindre.

Conception

- ▶ La machine est composée de groupes d'impression « cordons sur cordons ».
- ▶ Les cylindres porte plaques, porte blanchets et contre-pressions sont chromés.
- ▶ Les cylindres d'impression et de transfert sont en double diamètre, évitant que la feuille ne soit en pression lors de la reprise en pinces, et assure ainsi une grande planéité de la feuille en réception.
- ▶ Réglage micrométrique de la pression du cylindre blanchet et du cylindre contre pression.
- ▶ Entraînement de la machine par moteur en courant continu.
- ▶ Variateur de vitesse électronique.

Margeur

- ▶ Margeur à nappe équipé de 4 ventouses dont 2 transporteuses avec ajustement des ventouses, efficace sur tous les supports.
- ▶ Réglage en hauteur de la tête de marge.
- ▶ Entraînement de la tête de marge par cadran.
- ▶ Contrôle du double feuille électronique (ultra sonique).
- ▶ Contrôle du travers, présence et retard de feuille.
- ▶ Taquets de rectification frontale à vis micrométrique réglables individuellement pendant la marche.
- ▶ Transport des feuilles par courroies aspirantes + courroies latérales pour papiers légers.

Margeur (suite)

- ▶ Rectificateur latéral tirant sur double roulement, réglable en puissance et hauteur suivant grammage du papier.
- ▶ Balancier pendulaire oscillant avec effacement au passage de la feuille.
- ▶ Dispositif de pré-chargement (pour plateaux en option).
- ▶ Montée et descente de pile électrique (plate-forme en standard pour palettes).
- ▶ Barre antistatique.
- ▶ Réglage des formats depuis le pupitre de commande (système SAS).

Mouillage

- ▶ Système de mouillage à alcool «Olivermatic » :
- ▶ Composé d'un barboteur actionné par un moteur individuel et de 3 rouleaux.
- ▶ Enclenchement automatique par le programme de démarrage séquentiel.
- ▶ En cas de manque d'eau, le barboteur s'arrête automatiquement.
- ▶ Bloc de réfrigération permettant :
de maintenir la solution de mouillage à température constante, d'où une réduction de la perte par évaporation. Ce dispositif comprend également le dosage de l'alcool.
- ▶ Système de ramasse pétouilles (Delta) intégré au mouillage et fonctionnant en continu.
- ▶ Rouleau « Metering » en contact avec mouillage et encrage si nécessaire.

Encrage

- ▶ Lames d'encriers segmentées.
- ▶ Cylindre d'encrier en acier trempé.
- ▶ Réglage précis de la rotation du cylindre d'encrier.
- ▶ Réglage des balades avec arrêt.
- ▶ Le groupe d'encrage conçu par ordinateur comprend :
- ▶ 17 rouleaux dont 4 toucheurs de diamètre différents (2 oscillants),
- ▶ encrier basculant,
- ▶ dispositif de lavage automatique par pulvérisation des rouleaux (traditionnel avec racleur).

Pupitre SCC ou DTC

- ▶ Pupitre de télécommande de l'encrage et du mouillage de type SCC (console déportée) ou DTC (console intégrée à la réception semi-haute pile).
- ▶ Curseurs d'encriers motorisés.
- ▶ Disquette PC permettant soit :
- ▶ de régler les encriers sur base de la lecture effectuée,
- ▶ d'enregistrer le travail en cours,
- ▶ de préparer le travail suivant.
- ▶ La télécommande du registre cylindres plaques est intégrée dans ce pupitre.
- ▶ Mouvements de travers de cylindres réglables depuis le pupitre.
- ▶ Connexions CTP intégrées (interface CIP 3 / TIFF ou CIP 4 / JDF).
- ▶ Remise à zéro automatique des encriers.

Impression

- ▶ Mise en pression pneumatique.
- ▶ Calage semi-automatique des plaques SPC (nouvelle génération) avec absence de cou dage à l'arrière de la plaque.
- ▶ Mâchoires de plaques à calage rapide avec tétonnage « BACHER ».
- ▶ Mouvements des cylindres réglables en axial et circonférenciel par pupitre pendant la marche (incrémentation par 0,01mm), y compris le travers de cylindre.
- ▶ Ramasse pétouilles intégré.
- ▶ Commandes groupées sur pupitre à la marge.
- ▶ Commandes répétées à la recette, et entre les groupes des deux côtés (pour utilisation par conducteur droitier ou gaucher).
- ▶ Compteur de feuilles programmable.
- ▶ Vitesse programmable à la marge et à la recette.
- ▶ Cette presse est équipée en standard de laveurs de blanchet (super washer avec élimination de la poudre papier) et de groupes d'encrage, avec commande simultanée ou individuelle par groupe.
- ▶ Balade d'encrage débrayable.

Les cylindres de transferts sont revêtus d'un support cartonné ne nécessitant pas d'entretien journalier (prévoir environ 10 mn lors d'un changement de support). Par ailleurs, des supports plastiques peuvent être utilisés à la place de ceux cartonnés (entretien classique)

Réception

- ▶ Sortie de feuilles « non-stop » avec transporteurs à pinces réglables individuellement.
- ▶ Lâché de feuilles réglable.
- ▶ Guides chaînes.
- ▶ Tambours aspirants réglables.
- ▶ Dispositif anti-bourrage.
- ▶ Descente de pile commandée par cellule photo électrique (plate-forme palettes/plateaux) avec possibilité de programmation des cycles de descente en fonction de l'épaisseur du papier et du type de support.
- ▶ Contacteur de pile pleine, coupant l'alimentation papier et les pressions.
- ▶ Barre antistatique.
- ▶ Antimaculateur à poudre avec fonction anti-humidité.
- ▶ Redresseur de feuilles pneumatique (decurler).
- ▶ Dispositif permettant l'extraction aisée d'une feuille.
- ▶ Ventilateurs supérieurs avec réglages individuels.
- ▶ Rampes de soufflage permettant d'ajuster le curvage papier en sortie machine.

Kit d'outillages et accessoires de fonctionnement livrés avec la machine.

1.2. Equipements fournis en standard avec la presse

- ▶ Calage semi-automatique de plaques SPC (absence de coudage évitant d'utiliser une cintreuse de plaques et assurant un meilleur stockage en cas de réutilisation).
- ▶ Réglage travers de plaque au pupitre.
- ▶ Mise en registre sur écran « SIS ».
- ▶ Réglage automatique des formats, pressions cylindres, margeur et réception.
- ▶ Lavage automatique des blanchets type Baldwin « Super-Wash ».
- ▶ Lavage automatique de l'encrage avec programmation sélective.
- ▶ Double feuille ultra sonore.
- ▶ Mouillage à alcool réfrigéré type Olivermatic.
- ▶ Détecteur frontal et latéral des mauvais registres.
- ▶ Poudreur avec effet anti-humidité.
- ▶ Changement rapide des blanchets avec barre à enclenchement.
- ▶ Contrôle interactif SIS avec suivi des opérations de réglages.
- ▶ Pupitre/console SCC II avec télécommande d'encrage.
- ▶ Réglage de la balade latérale des rouleaux encres.
- ▶ Mise en retraction automatique (pour version SDP).

1.3. Equipements pouvant être fournis en option (selon applications et définition de l'offre technique)

- ▶ Interface CIP 3 / CIP 4.
- ▶ Contrôle, mesure et transfert de la densité d'encrage sur les rouleaux (système TQSS).
- ▶ Contrôle de la température de l'encrage.
- ▶ Système de lavage synchronisé de l'encrage et des blanchets.
- ▶ Système de rinçage par eau du lavage d'encrage et blanchets.
- ▶ Système complet intégrant le lavage de l'encrage, des blanchets et des cylindres de contre-pression (ELETTRA).
- ▶ Lavage automatique des cylindres de contre-pression (système BALDWIN agissant séparément).
- ▶ Margeur avec alimentation « non-stop ».

(suite)

- ▶ Contrôle automatique de la densité d'encre (ADC).
- ▶ Ajustement automatique de l'encre avec intégration des systèmes de lecture densitométrique et/ou spectrophotométrique (ATD – ATS ou MTD).
- ▶ Sortie rallongée.
- ▶ Groupe vernis acrylique ou UV.
- ▶ Sécheur IR (vernis acrylique).
- ▶ Sécheur UV (vernis et encre UV).
- ▶ Sécheur UV positionné au niveau de la retiration.
- ▶ Débrayage du système d'encre (en général lors de l'utilisation d'une presse 5 ou 6 couleurs).



1.4. Systemes de vernissage SAKURAI

Les systèmes de vernissage SAKURAI sont conçus pour permettre des productions valorisées sur tous types de supports, et réduire ou supprimer l'utilisation de la poudre anti-maculante.

La dépose de vernis est réalisée depuis un groupe indépendant spécialement dédié à cette fonction et dispose d'un cylindre porte plaque avec registre télécommandé, permettant une mise en repérage précise et rapide, notamment lors de l'utilisation de travaux complexes.

SAKURAI utilise le principe de la chambre à racle et rouleau ANILOX, le tout avec alimentation en continu, et sécheur GRAPHIX.

Le lavage du groupe de vernissage s'effectue automatiquement.

La sortie rallongée permet d'intégrer 2 types de sécheurs en fonction des utilisations suivantes :

- ▶ Sécheur IR (infrarouge) pour l'utilisation de vernis avec dispersion aqueuse (vernis acrylique).
- ▶ Sécheur UV (ultra violet) pour l'utilisation de vernis UV plus approprié pour les travaux hauts de gamme.

1.5. Avantages / points forts du groupe vernis

- Calage rapide des plaques.
- Commande / pilotage à l'aide du système interactif SAKURAI SIS.
- Facilité d'accès à tous les composants de vernissage.
- Synchronisation automatique de la vitesse de rotation linéaire du rouleau anilox avec la machine d'impression.

- Dépose rapide et facile de la racle et du bac de vernis en vue de leur nettoyage.
- Commande pneumatique du contact de pression du rouleau anilox avec le cylindre porte-blanchet du groupe de vernissage.
- Mouvement latéral et circonférentiel du cylindre porte-blanchet.

2 Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques :

Modèles	466 SD	566 SD	466 SDP	566 SDP
Nombre de groupe	4	5	4	5
Mode d'impression	4/0	5/0	4/0 – 2/2	5/0 – 1/4 or 2/3
Format max papier	508 x 660mm	Idem	Idem	Idem
Format mini papier	200 x 297mm	Idem	200 x 297mm (4/0)	200 x 297mm (5/0)
			270 x 297mm (2/2)	270 x 297mm (1/4 or 2/3)
Format max d'impression	475 x 650mm	Idem	465 x 650mm (4/0)	465 x 650mm (5/0)
			765x580mm (2/2)	765x580mm (1/4 or 2/3)
(Option)	485 x 660mm	Idem	Idem	Idem
Vitesse d'impression (*)	4.000-16.000 /heure	Idem	16.000/heure en ligne 15.000/heure en ertiration	Idem
Epaisseur papier	0.04mm-0.6mm	Idem	0.04mm-0.6mm (4/0)	0.04mm-0.6mm (5/0)
			0.04mm-0.4mm (2/2)	0.04mm-0.4mm (1/4 or 2/3)
Format plaques	550 x 650mm	idem,	idem	idem
Hauteur de pile en réception	560mm en version semi-haute pile	Idem	Idem	Idem
	880mm en version haute pile	Idem	Idem	Idem
Hauteur de pile à la marge	900mm	Idem	Idem	Idem
Dimensions (LxlxH) Réception semi haute pile	5945 x 2512 x 2130 mm	6841 x 2512 x 2130 mm	6344 x 2512 x 2130 mm	7213 x 2512 x 2130 mm
Réception Haute pile	6945 x 2512 x 1806 mm	7869 x 2512 x 1796 mm	7326 x 2512 x 1806 mm	7326 x 2512 x 1806 mm
Poids	16.000kg	19.000kg	17.000kg	20.000kg
Puissance	22.0 kw	25.0 kw	23.0 kw	26.0 kw

(*) Variable en fonction des conditions d'impression.

SD : en ligne.

SDP : avec retiration.

Egalement disponible en version 6 groupes d'impression en ligne ou en retiration (666 SD/SDP)



* Version présentée avec réception semi-haute pile et pupitre DTC intégré à la réception (gain de place, confort d'utilisation)

3 L'usine SAKURAI à Gifu (Japon)



La nouvelle usine SAKURAI possède un niveau de technologies très élevées intégrant plusieurs paramètres indispensables pour répondre à l'attente des professionnels des Arts Graphiques :

- ▶ Respect de l'environnement.
- ▶ Bureaux de recherches et développements équipés d'outils informatiques en CAD (tri dimensionnel).
- ▶ Suivi et historique de chaque élément composant la machine.
- ▶ Centre d'usinage entièrement automatisé (ligne FMS).
- ▶ Magasin de pièces piloté par ordinateur assurant une gestion optimale des stocks et disponibilités. 30.000 pièces sont contrôlées par code à barre.
- ▶ Ligne d'assemblage alimentée par des chariots sans conducteur, permettant d'optimiser les temps de montage.
- ▶ Contrôles qualité réalisés au fur et à mesure du montage, et tests d'impression finalisant le top départ de livraison client.

SAKURAI est le seul constructeur mondial produisant sur le même site des presses offset de 1 à 6 couleurs et des presses sérigraphiques (leader sur ce marché).