

MATREL


MOHR
CUTTING ON DEMAND

Massicots



56 - 66 - 80
Versions ÉCO ou NET

Les massicots Mohr sont conçus pour le marché spécifique de l'impression digitale

Les massicots Mohr sont construits pour durer. Ils sont programmables et utilisent la technologie hydraulique. Le large spectre des clients/utilisateurs n'apprécie pas seulement la simplicité de mise en œuvre mais également la robustesse et la durabilité des machines. La très grande précision des massicots Mohr est obtenue par la construction monobloc et la mesure directe. Le mouvement oscillant de la coupe est entraîné hydrauliquement sur les 3 modèles. Ceci permet de régler la temporisation au point mort de la lame (en fonction de la nature de la matière à couper). Le traitement anti-corrosion de la vaste table la rend particulièrement lisse et permet de mouvoir les rames de papier très facilement. Le modèle 80 est équipé d'une table soufflante. La pression est réglable de manière continue. On peut également régler le temps de pression avant coupe afin de l'optimiser en fonction des qualités de papier ou de carton à couper. Des leds matérialisent la ligne de coupe pour guider l'opérateur.

Points importants

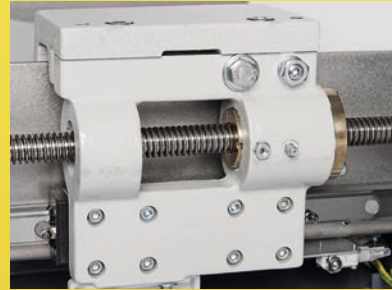
- Nombreuses fonctionnalités programmables
- Changement de lame facilité par arrêt automatique au point mort bas, réglage fin sur le devant et menu à l'écran.
- Bâti mono-bloc à stabilité optimisée pour absorber les forces produites durant le processus de coupe de la meilleure façon possible, et garantir un maximum de précision de coupe.
- Maintenance réduite grâce à l'emploi de matériaux innovants
- Intégration au flux numérique (gamme NET)



Les massicots MOHR bénéficient de l'expérience acquise depuis de nombreuses années sur les plus grandes ouvertures de la gamme



Un système hydraulique surdimensionné avec une double pompe assure un service durable et sûr.



Guidage de la butée arrière par roulement à billes linéaire, sans entretien et extrêmement précis.



Un éjecteur de réglette de coupe facilite et abrège le changement de lame.



Le capot arrière transparent procure la meilleure luminosité possible



L'encodeur rotatif est monté directement sur la vis sans fin pour un positionnement de haute précision



Des leds visualisent la ligne de coupe quelle que soit la nature du matériau à couper



La table est protégée des frottements de la butée arrière par des racleurs en plastique montés sur ressort.



Le réglage de profondeur de la lame est facilité par sa disposition frontale

Des équipements très complets



Version ECO

La machine est conduite via un tableau de commandes ergonomique avec un écran monochrome de 5,5 "

Les séquences répétitives peuvent être sauvegardées dans un des 198 programmes disponibles, et adaptées à n'importe quel moment.

Les programmes de coupe sont générés soit manuellement soit pilotés automatiquement.

Fonctions :

- Ecran de contrôle et commandes intuitives
- Changement de lame piloté
- Programmation durant la coupe
- Programmation par programme format
- Table des formats
- 198 programmes
- Information programme en texte plein
- Symbolisation du cycle de coupe
- Marques de taquage programmables
- Réglage du temps de pré-pression
- Pression sans coupe
- Ejection programmable
- Protection programme
- Avertissement d'intervalle de graissage
- Barrières immatérielles de protection à 20 canaux

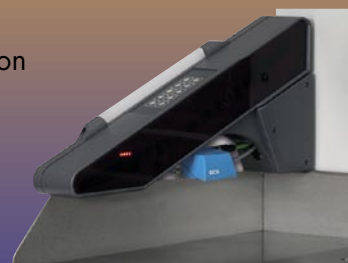


Version NET

Pilotage de la machine au travers d'un écran tactile couleur de 18,5 ". Les séquences répétitives peuvent être sauvegardées et adaptées à tout moment. Le système comporte 1998 mémoires. En raison de l'intégration au flux numérique compucut® les données sont fournies par ppf ou jdf directement du pré presse. Compucut® génère le programme de coupe automatiquement. Un lecteur de code-barres intégré à la machine démarre automatiquement le programme. Ceci permet de réduire le temps de préparation proche de zéro. La visualisation du processus fournit à l'opérateur une animation graphique de la manipulation du matériau. Ceci minimise considérablement les risques d'erreurs.

Fonctions additionnelles par rapport à la version ECO.

- Les données du prépresse servent de base pour établir les programmes de coupe (P. Net Service Compucut®)
- Un lecteur de code-barres facilite l'identification des programmes de coupe
- La visualisation du processus fournit une animation graphique des cycles de coupe et réduit les risques d'erreurs
- Rapport et statistiques de production pour connaître les données de performance de la machine
- 1998 programmes
- Contrôle de production
- Duplication des programmes



L'intégration dans le flux numérique avec P. Net est en standard sur toutes les versions NET.

Le composant central du réseau est le serveur P. Net qui forme le principal système de contrôle pour les services P. Net suivants :

EPSV

EPSV est une abréviation du terme germanique pour administration des programmes externes de coupe. Avec EPSV, un nombre indéterminé de programmes de coupe peut être mémorisé sur le serveur P.NET. En outre, le serveur organise un échange rapide et efficace des programmes de coupe entre tous les massicots qui sont connectés.

COMPUCUT®

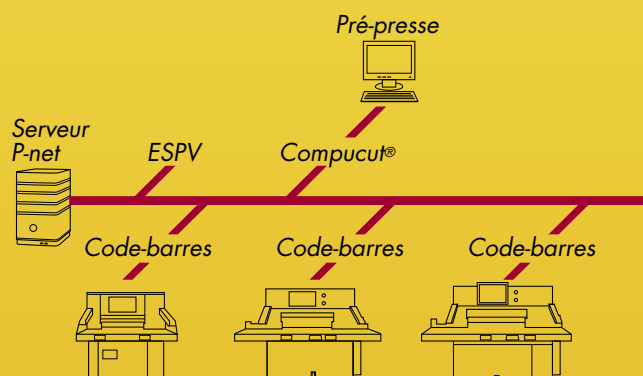
Depuis plus de 25 ans, Compucut® a permis de générer des programmes de coupe en dehors des massicots, réduisant les temps de programmation machine à zéro. Ceci accroît la productivité même pour des programmes de coupe très simples. Directement à partir du pré-press les données sont fournies par les dossiers ppf ou jdf.

A partir de ces dossiers, Compucut® génère le programme de coupe correspondant, manuellement ou automatiquement, en fonction du souhait de l'utilisateur.

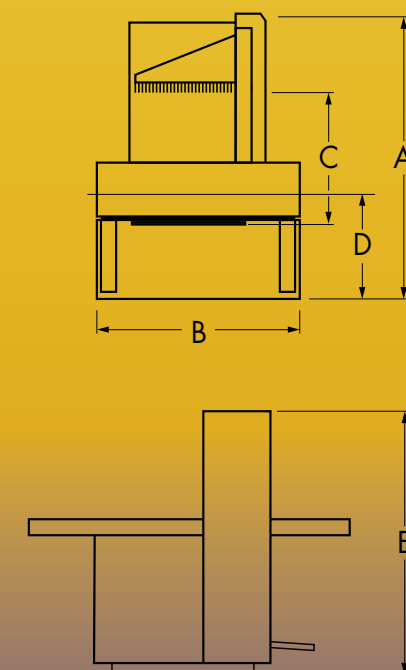
Compucut® optimise automatiquement les programmes de coupe en ajoutant les observations requises, les fonctions additionnelles et l'information des opérateurs. Une fois le programme enregistré, il sera envoyé à la machine via P. Net. L'opérateur peut voir une représentation graphique de la feuille et une animation de la manipulation. Ce procédé de visualisation minimise le risque d'erreurs de manière très significative.

CODE-BARRES

Le massicot a un scanner incorporé. Une fois le code lu, le programme correspondant est automatiquement activé. Aucune recherche pour trouver le bon programme n'est nécessaire et par conséquent, il n'y a aucun risque d'erreurs.



Caractéristiques techniques				
Modèles		56	66	80
Largeur de coupe	mm	560	670	800
Profondeur (C)	mm	560	670	800
Hauteur de coupe	mm	80	80	100
Profondeur table (D)	mm	670	670	670
Pression min/max.	daN	180/1200	180/1500	180/2700
Vitesse butée arrière	mm/sec	70	70	130
Vitesse de coupe	Cycles/min.	20	20	20
Épaisseur lame	mm	9.70	9.70	11.75
Réserve affutage	mm	22	22	25
Coupe mini avec plaque	mm	50	50	50
Coupe mini sans plaque	mm	15	15	15
Emission de bruit (EN 13023)	dB	64,7	64,7	64,7
Caractéristiques d'installation				
Largeur (B)	mm	1150	1250	1550
Profondeur (A)	mm	1670	1825	1970
Hauteur (E)	mm	1500	1500	1500
Poids net	kg	575	675	900
Charge au sol	daN/m ²	330	330	626
Surcharge dynamique	%	20	20	20
Puissance	kVA	2.2	2.4	4
Emission de chaleur	BTU/h	7.135	7.784	12.973



Le succès rencontré par Adolph Mohr depuis une centaine d'années fait que son nom est devenu synonyme de massicot.

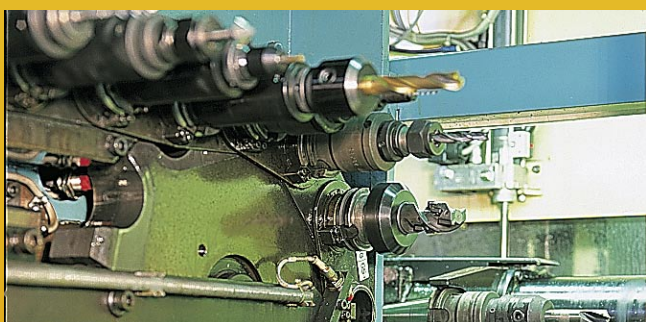
Mohr est une marque d'Adolph Mohr Maschinenfabrik, fondée en 1906, fabricant de mécanique. Depuis lors, la société n'a pas seulement modifié la nature de ses produits, mais d'un fournisseur régional elle est devenue le premier fabricant de massicots au monde.

Avec plus de 130000 machines produites et installées de par le monde, la société aujourd'hui plus que jamais, jouit d'une solide réputation d'innovation et de sérieux.

Le dynamique marché de l'impression digitale, a suscité le développement par Mohr de ce qui apparaît comme le meilleur produit dans les petits formats, avec un rapport qualité/prix très favorable.

Mohr s'attache également à se situer parmi les meilleurs en ce qui concerne le service. Pour cela une plate-forme à haute réactivité, assure une information permanente sur l'utilisation, la maintenance, le transfert de connaissances, ainsi que la formation. Des techniciens hautement qualifiés assurent ce service.

Le service centralisé de pièces détachées, ouvert en 2006, couvre plus de 1500 m² et propose plus de 20000 références pour les machines qui ont été produites depuis 25 ans.



129, avenue des Marronniers - B.P. 50464
38304 Bourgoin-Jallieu Cedex
Tél. : 04 74 93 42 42
Fax : 04 74 93 44 88
E-mail : info@matrel.fr • www.matrel.fr

voire revendeur



fournitures et matériels pour l'imprimerie
et l'impression grand format
02.31.75.06.06 - infos@dmba.fr