



높은 효율성과 최고의 정확성.
Stahlfolder BH/CH.



쉬워진 작업 준비

빠른 작업 준비로 납기 단축



*본 이미지에는 선택 사양인 터치스크린 화면이 포함되어 있습니다. 사양에 따라 실제 공급되는 장치는 다를 수 있습니다.

버튼을 누르는 것만으로 실현되는 효율성

하이델베르크 사의 혁신적이며 직관적인 가동법과 고도의 자동화 기능으로 접지기는 안정적인 성능을 자랑하며 작업자의 작업량은 눈에 띄게 줄어듭니다. 뛰어난 품질과 높은 생산성이 버튼을 누르는 것으로 실현됩니다.

급지부뿐만 아니라 배지부까지 이어지는 액세서리 장치들에 설치된 중앙 콘트롤 패널들을 사용해 기계를 조정합니다. 스타폴더 BH/CH 접지기의 자동화 버전에는 알기 쉽게 배열된 터치스크린과 새로운 기능인 퀵셋업(QuickSetup) 콘트롤 모드가 또한 장착되어 있습니다.

퀵셋업(QuickSetup)기능은 가장 중요한 설정만 수행하면 되도록 작동을 단순화시켜 줍니다. 몇 가지만 선택하면 접지기의 작업 준비는 완료됩니다. 용지 규격, 무게, 접지 타입 등만 선택하면 됩니다. 이렇게 단 4번만 클릭하면 귀사의 접지

기가 준비될 뿐 아니라 작업 준비 과정에서의 에러가 줄어듭니다.

1,000 개를 훌쩍 뛰어넘는 접지 프로그램으로부터 설정 데이터를 접지기에 바로 저장할 수 있습니다. 그리고 나면 가동 중에 하는 미세 조정 데이터와 함께 언제라도 그 데이터를 불러들일 수 있습니다. 이는 반복되는 접지 타입과 작업의 설정 시간을 크게 줄입니다.

접지기가 프리벡 인쇄 워크플로우에 통합되면 작업 데이터를 정확하게 기록할 수 있습니다. 이는 작업 비용 분석을 할 때, 그리고 미래에 수익성을 높이는데 도움이 됩니다.

단통 작업의 효율적 접지. 자동 가로-접지 유니트.

왼쪽: Stahlfolder CH 78

아래쪽: Stahlfolder CH 56 KT auto 모델의 자동 가로-접지 유니트



모터식 발체가 장착된 Stahlfolder CH 56 KT auto 모델에서 접지 칼 후 이어지는 가로-접지 유니트는 완전 자동화되었습니다. 자동화는 50×70 cm 규격대 접지기에서 처음 있는 일입니다. 작업 데이터가 터치스크린에 입력되면, 가로-접지 유니트와 평행 접지 유니트 모두에 필요한 변수들은 모터 콘트롤을 통해 조절됩니다. 이는 작업 준비 시간을 줄입니다. Stahlfolder CH 56 KT auto 모델은 지속적으로 높은 생산량을 올리므로 장통 작업에 이상적입니다. 이로써 귀사는 단통의 디지털 인쇄 작업과 장통의 오프셋 인쇄 작업이 혼합된 작업 구조 상황에서도 여전히 성공할 수 있습니다.

Stahlfolder CH 66와 CH 78 콤비네이션 접지기는 다양한 버전으로 공급됩니다. 4개 혹은 6개의 발체가 있는 수동 혹은 자동 발체 접지 유니트 중, 그리고 수동 가로-접지 유니트 버전 KL, KTL, KLL, KTLL 중에 선택할 수 있습니다. 가로-접지 유니트의 모든 장치에 쉽게 접근할 수 있어 편하게 작업 준비를 할 수 있습니다. 접지기가 튼튼한 구조로 설계되어 있어 지속적으로 높은 생산량이 가능하며 투자된 가치는 보존됩니다.

➔ **Stahlfolder CH 가로-접지 유니트의 자세한 정보 참고 :**
heidelbeg.com/en/bh-ch

생산성 보장. 배지부 시스템.



위 왼쪽: SAF 스트림 배지부

위 오른쪽: SPH 스트림 배지부, 압축 장치 포함

아래 왼쪽: SBP 수평 스택 배지부, 압축 장치 포함

접지 공정이 효율적으로 되려면 용지는 팔레트까지 빠르게 배지되어야 하며 어떤 마크도 없어야 합니다. 하이텔베르그사가 공급하는 다양한 배지부는 귀사가 필요로 하는 것에 딱 맞는 제품을 확실히 보유하고 있습니다. 전단지 단통 작업을 위한 스트림 배지부, 혹은 장통 작업을 위한 수평 스택 배지부 모두 높은 품질의 배지 기능을 선사합니다.

SAF 56, SAF 66, SAL 66, SAK 94 스트림 배지부는 다양한 접지 작업에 적합합니다. 그 배지부들의 높이는 조절 가능하며 이동성이 좋아 거의 모든 작업에 사용할 수 있습니다.

압축 장치가 포함된 SBP 46, SBP 66, SBP 86 수평 스택 배지부는 중간에서 장통의 작업을 처리하는데 특히 좋습니다. 높은 저장 능력이 있는 파일 테이블은 하적을 하기에 인체공학적 으로 편안한 높이에 있습니다.

압축 장치가 설치된 SPH 70, SPH 100 스트림 배지부의 컨베이어 벨트는 접지기에서 배지되는 용지를 집어 마킹이 생기지 않도록 하면서 한 쌍의 압축 롤러 사이로 용지를 가이드합니다. 날카롭게 접지되며 높은 품질을 자랑합니다. 통합된 콘트롤 패널을 사용해 전체 배지부를 콘트롤합니다.

➔ 배지부 시스템에 대한 자세한 정보 참고 :
heidelberg.com/deliveries



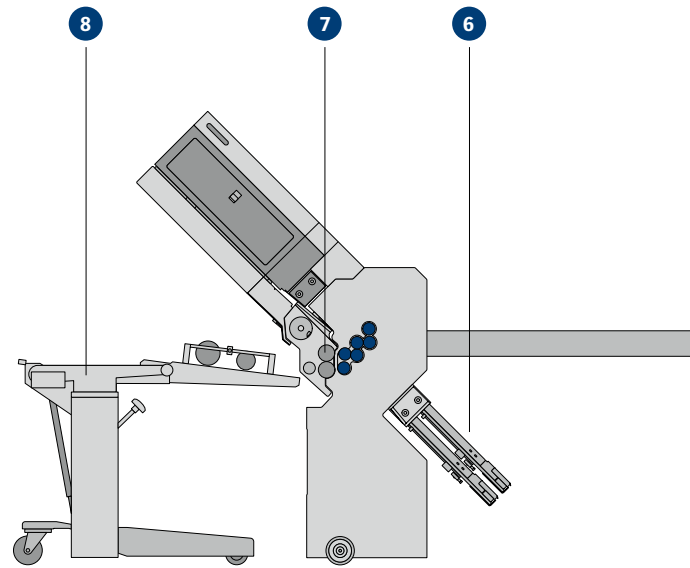
모터에 의해 자동으로 조정되는 발채로 용지 멈춤 장치를 정확히 위치시킵니다 (선택 사양).



급지부와 이어지는 스테이션의 콘트롤 패널을 통해 빠르게 조정합니다.



시트 디플렉터로서 스윙 디플렉터 발채를 빠르고 유연하게 사용합니다.



1 급지부

하이텔베르그 사의 플랫 파일, 라운드 연속 및 팔레트 급지부 버전을 사용하여 인체공학적 작업 높이에서 단 몇 단계만에 빠르게 적재할 수 있습니다. 이 때 용지가 안정적으로 분리되며 정확히 정렬됩니다.

2 MCT 모듈식 콘트롤 시스템

그래픽으로 표시되는 인터페이스를 통해 쉽게 가동합니다. 터치스크린과 킷셋업 모드가 있어 4번의 클릭으로 모든 필수적 설정은 완료됩니다 (선택 사양).

3 액세서리

글루잉 장치와 인쇄 이미지 인식 시스템을 정렬 테이블에 추가로 통합시켜 장착할 수 있습니다. 이로써 접지기에서 부가가치가 높은 완제품 생산이 가능합니다.

4 접지 유니트

발채 접지 유니트는 최대 6개의 발채까지 56 cm에서 82 cm의 작업 폭으로 제공될 수 있습니다. 가로-접지 유니트가 있는 콤비네이션 접지기의 경우 필요한 작업 공간이 줄어듭니다.

위에 제시된 기계는 샘플 구성입니다. 표시된 기계 사양 및 장치들 중에는 선택사양도 있습니다.



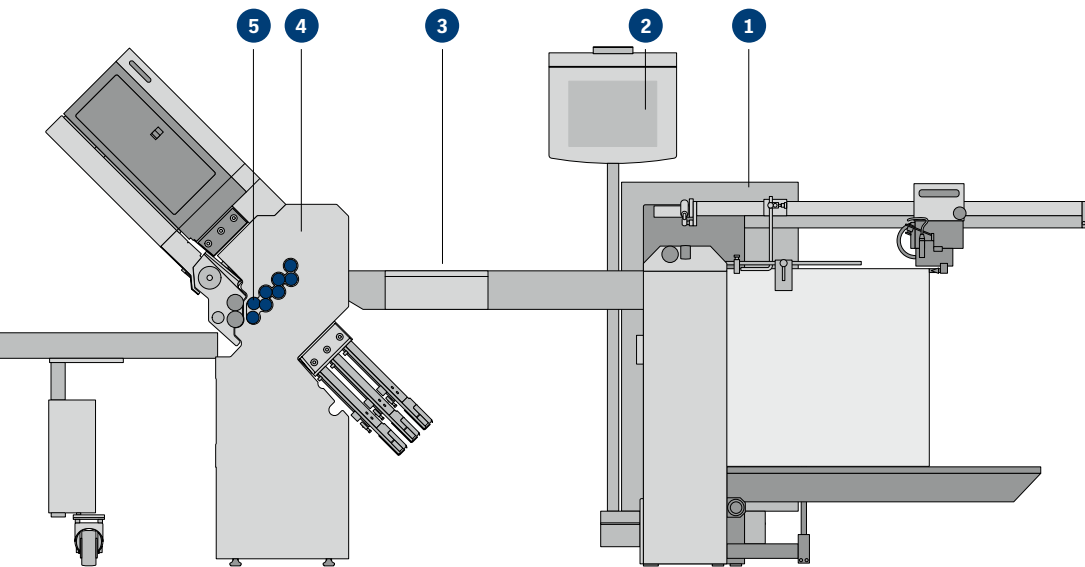
엑스트라그립 접지 롤러와 헬리컬 드라이브 롤러 프레임에서 미끄러지지 않게 용지를 이송합니다.



안정적인 라운드 연속 급지부를 사용해 장통 인쇄물을 논스톱으로 접지합니다.



작업 중 이동식 파일 테이블을 평행 적재할 수 있도록 하는 프리로딩 장치 (선택 사양)



5 접지 롤러

소프트 PU 혹은 하드 PU가 장착된 엑스트라그립 접지 롤러의 경우 까다로운 용지로 작업할 때에도 마크가 적으며 정확하고 미끄러지지 않게 용지를 이송시킵니다.

6 발채

수동의 스윙-디플렉터 발채 혹은 모터로 구동되는 콤비네이션 발채는 모든 작업에 사용할 수 있습니다. 선택 사양의 대문 접지 발채는 접지 중 부가가치를 높입니다.

7 슬리터 샤프트

후면에 장착된 슬리터 샤프트로 오시, 미싱, 절단 등의 프로세스를 합니다. 이 장치는 접지 품질을 높이며 2-up 이상의 작업을 처리합니다.

8 배지부

적합한 배지부를 필요 조건에 따라 선택할 수 있습니다. 그래서 Stahlfolder BH/CH 접지기는 하이델베르크 사가 공급하는 모든 배지부와 함께 사용할 수 있습니다.

➤ **Stahlfolder BH/CH 에 대한 자세한 기술 정보 참고:**
heidelberg.com/bh-ch/technical-data

Stahlfolder BH 66.

	급지부			접지 유니트		
	플랫 파일	라운드 연속	팔레트	스테이션 1	스테이션 2	스테이션 3
버전				66	66 / 56	56
	수동 / 자동					
최대 용지 규격, 폭×길이 (cm)	66×104	66×128	66×104			
최소 용지 규격, 폭×길이 (cm)	14×18	14×18	14×18			
용지 무게 (g/m ²)	40-250	40-250	40-250			
최고 파일 높이 (cm)	80	8	120			
발채 수				4 혹은 6	4 혹은 6	4
최대 접지 길이 (cm)						
발채용 스윙-디플렉터 컴비네이션 발채				62 58	58 46	46 46
최소 접지 길이 (cm)						
발채용 스윙-디플렉터 컴비네이션 발채				5.5 6	5.5 6	5.5 6
최고 속도 (m/min.)				200	180	180
최저 속도 (m/min)				25	25	25
접지 롤러 직경 (mm)				44	44	44
MCT 컨트롤 시스템	화면 혹은 터치스크린이 장착된 컨트롤 패널	화면 혹은 터치스크린이 장착된 컨트롤 패널	화면 혹은 터치스크린이 장착된 컨트롤 패널		컨트롤 패널	컨트롤 패널
필요 전력 (kVA)	펌프 포함 3×400 V, 50/60Hz, 50A 3×230 V, 50/60Hz, 63A	펌프 포함 6.6/7.4 6.6/7.4	펌프 포함 7.0/7.8 7.0/7.8	in feeder in feeder	1.6 1.6	1.6 1.6

Stahlfolder CH 66.

	급지부			접지 유니트		
	플랫 파일	라운드 연속	팔레트	평행 접지	가로접지 1	가로접지 2
버전					수동	
	수동 / 자동					
최대 용지 규격, 폭×길이 (cm)	66×104	66×128	66×104		66×52	52×33
최소 용지 규격, 폭×길이 (cm)	14×18	14×18	14×18		14×10	14×10
용지 무게 (g/m ²)	40-250	40-250	40-250			
최고 파일 높이 (cm)	80	8	120			
발채 수				4 혹은 6		
최대 접지 길이 (cm)						
발채용 스윙-디플렉터 컴비네이션 발채				62 58		
최소 접지 길이 (cm)						
발채용 스윙-디플렉터 컴비네이션 발채				5.5 6		
가로-접지 구성						KL, KTL
최고 속도 (m/min.)				200	180	180
최저 속도 (m/min.)				25	25	25
접지 롤러 직경 (mm)				44	44	44
MCT 컨트롤 시스템	화면 혹은 터치스크린이 장착된 컨트롤 패널	화면 혹은 터치스크린이 장착된 컨트롤 패널	화면 혹은 터치스크린이 장착된 컨트롤 패널		컨트롤 패널	컨트롤 패널
필요 전력 (kVA)	펌프 포함 3×400V, 50/60 Hz, 35A 3×230V, 50/60 Hz, 50A	펌프 포함 6.8/7.6 6.8/7.6	펌프 포함 7.6/8.4 7.6/8.4	in feeder in feeder	in feeder in feeder	in feeder in feeder

기술 사양은 기계 구성, 작업, 규격, 용지 및 기타 가능한 요소에 의해 달라질 수 있습니다.
각 개별 사양의 조합은 국가마다 다를 수 있습니다.

Heidelberger Druckmaschinen AG

Kurfuersten-Anlage 52-60

69115 Heidelberg

Germany

Phone +49 6221 92-00

Fax +49 6221 92-6999

heidelberg.com

한국하이델베르크(주)

서울특별시 용산구 독서당로 85

신원프라자빌딩

04419

전화 02-793-1881

팩스 02-793-6111