



**Hochleistungs-Schnellschneider 132**

**High-Speed Guillotine 132**

## Hochleistungs-Schnellschneider 132

### Sattelpositionierung per elektronischem Handrad

Hochgenau und einfach zu bedienen.

### Sattelantrieb durch Servomotor

Schnelle Positionierung des Schneidgutes mit bis zu 30 cm / sec. Sattel -Geschwindigkeit, -Beschleunigung und -Abbremsung sind einstellbar. Besonders bei problematischem Schneidgut von Vorteil.

### Optimierter Schneidzyklus

Unnötige Totzeiten wurden eliminiert. Hiermit ist der Schneidzyklus mehr als 30% schneller.

### Programmierbare Presskraft

Mit klarer, deutlicher Visualisierung von gewähltem und tatsächlichem Pressdruck im Display.

### Automatische Anpassung des Pressdruckes an die Schneidbreite

Kein extremes Überpressen der schmalen Seite der Schneidlage mehr. Dadurch ergibt sich eine längere Standzeit des Messers und eine höhere Schnittgenauigkeit. Die klare Visualisierung im Display informiert den Bediener jederzeit über die tatsächliche Presskraft.

### **Automatisierter Sicherheitsmesserwechsel von vorn**

Die Messerwechsel-Schutzvorrichtung bietet höchste Sicherheit für den Maschinenführer. Messerausbrüche bei Messerwechsel sind ausgeschlossen. Neue formschlüssige Messerabstützung über Exzenter.

### **Schneller Messerwechsel**

Neue Messerwechseleinrichtung (Messeraufzug & Einstelllehren) mit automatischer Messerfeinjustierung. Das Verstellen des Messerträgers sowie das Abschalten des Hauptmotors entfallen. (Messerdickenkorrektur  $\pm 0,99$  mm)

### **Größere Stabilität durch neuen einteiligen Gusskörper und neuer Tischaufhängung**

Die verwindungsfreie Schneideinheit ist ideal für hohe Beanspruchungen und garantiert höchste Schneidgenauigkeit für Jahrzehnte.

### **Wartungsarme Elektromagnetkupplung**

mit weichem, Mechanik schonendem Einkuppeln des Hauptantriebes.

### **Pressbalkenstoppfunktion**

Der Pressbalken stoppt automatisch nach jedem Schnitt kurz über dem Produkt.

### **Robuster Maschinentisch**

2 mm starke Edelstahlplattierung auf dem Maschinentisch, eine Korrosion durch Beschädigung der Oberfläche wie bei einer mit Nickel- oder Chrom-Veredlung ist durch die verwendete Materialstärke nahezu ausgeschlossen.

## ENERGIE

### Tischgebläse

Das Gebläse für den Lufttisch läuft nicht permanent, sondern wird energie- und lärmsparend im Schneidprogramm ein- und ausgeschaltet. Der Gebläsemotor läuft nur dann wenn er benötigt wird.

### Geschlossener Maschinentisch

Für ein komfortables Drehen auch schwerer Schneidlagen ist der Maschinentisch geschlossen und bildet somit immer ein kräftiges Luftpolster. Einen bremsenden Spalt mit Abdeckband gibt es nicht mehr und somit auch nicht mehr die Gefahr, dass die unteren Bogen hier hängen bleiben können.

### Effizienter Antrieb

Als Hauptgetriebe kommt bei der neuen Wohlenberg ein großes Stirnradgetriebe zum Einsatz. Dieses ist nicht so anfällig wie z.B. ein Schneckengetriebe und benötigt weniger Energie.



Geschlossener Maschinentisch  
ohne Schlitz und Abdeckband

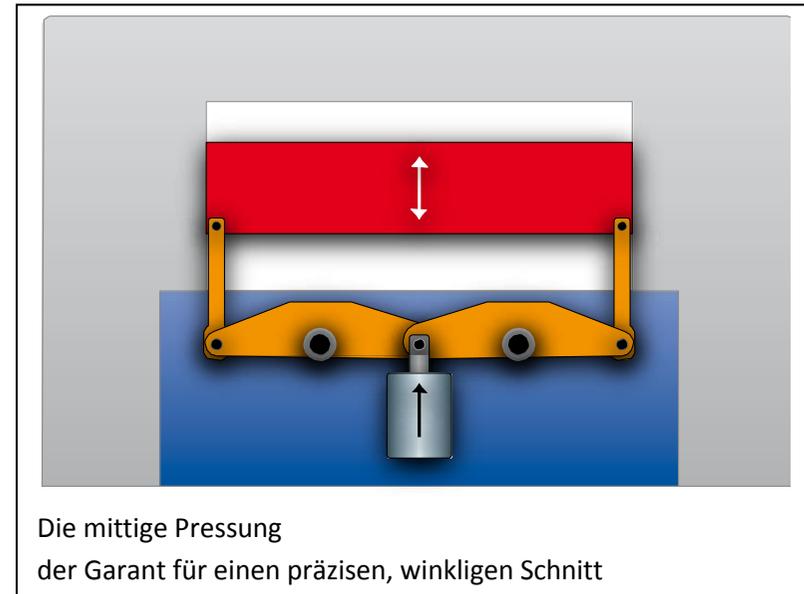
## PRÄZISION

### Mittige Pressung

Eine Grundvoraussetzung für einen winkligen, präzisen Schnitt ist eine gleichmäßige Pressung über die gesamte zu pressende Fläche. Um dies sicherzustellen, hat die neue Wohlenberg ihren Presszylinder mittig unter dem Schneidemaschinentisch. Über zwei massive Umlenkhebel wird der Pressbalken auf beiden Seiten gleichstark auf das Schneidgut heruntergezogen.

### Präzise Pressbalken-Steuerung

Um die Bewegung des Pressbalkens präzise steuern zu können, besitzen die Wohlenberg Hochleistungs-Schnellschneider eine neuartige Kinematik. Die Position des Fußhebels wird dabei linear auf den Pressbalken übertragen. Das ermöglicht ein sanfteres Aufsetzen ohne Verrutschen der oberen Bogen.



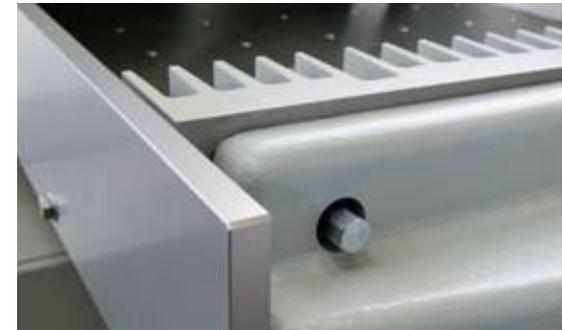
Die mittige Pressung  
der Garant für einen präzisen, winkligen Schnitt

### Seitenlineale

Eine weitere Grundvoraussetzung ist eine geometrisch einwandfreie winklige Maschine. Die Seitenlineale der neuen Wohlenberg sind daher aus extra dickwandigem Aluminium, denn nur wenn Sie Ihr Schneidgut an hochgeraden Seitenlinealen anlegen, können sie auch einen winkligen Schnitt erwarten.

### Präzisionstransportspindel

Der Sattelantrieb erfolgt mit einer Präzisionstransportspindel. Diese ist sehr eng mit einer massiven Rundführung verbunden, die hohe Kräfte verlustarm aufnehmen kann. Sollte der Bediener einmal etwas zu kräftig am Sattel anstoßen, führt das nicht zu einer Auslenkung des Sattels. Mit diesem hoch präzisen Antrieb ist es möglich, den Sattel um 1/100 mm vor oder zurück zu bewegen.



Massive Seitenlineale



Präzisionstransportspindel mit massiver Rundführung

## OPTIONEN

### **Schnittandeuter LED**

Der Schnittandeuter mit LED ist extrem langlebig. Das Austauschen der Lämpchen ist nicht mehr erforderlich.

### **Mikro-perforierte Lufttische**

Der Maschinentisch ist mit Mikro- luftdüsen ausgestattet (anstelle von „Kugeldüsen“.) Die höhere Anzahl der Luftdüsen führt zu einem besseren Luftpolster unter der Lage.

### **ASE (Automatische Späneentsorgung)**

Späne werden unterhalb des Vordertisches entsorgt. Entsorgung scharfkantiger Späne ohne Verletzungsrisiko (z. B. Aluminiumspäne). Der Wohlenberg ASE ist eine wirkungsvolle Rationalisierungsmöglichkeit und erhöht die Produktivität der Schneidemaschine um ca. 30 %. Des Weiteren ist der neu entwickelte ASE – zum Sammeln von kleinen Nutzen auf dem Vordertisch – bis zu 4 mm absenkbar. Das schnelle Öffnen und Schließen des Tisches erfolgt elektromotorisch. Die Auf- und Abwärtsbewegung geschieht pneumatisch.

### **Vordertischluft getrennt schaltbar**

Für das leichte Entladen des Vordertisches ohne Beeinflussung der Nutzen auf dem Hintertisch.

### **Niederhalter vor dem Messer**

Ein Niederhalter vor dem Messer fixiert die Nutzen während des Schnitts. Kleine Nutzen, wie z. B. Visitenkarten, können so während des Schnitts nicht mehr verrutschen.

### **Zusätzliche Belüftungseinrichtung**

Pressluft wird durch kleine Düsen auf das Messer geblasen um kleine und kleinste Abfallteilchen zu entfernen, die sonst am Messer hängen bleiben könnten.

### **Verstellbare Messergeschwindigkeit**

Für empfindliche Materialien, wie z. B. Plastik. Die Messergeschwindigkeit kann stufenlos reguliert werden.

### **Messerreinigung**

Ein Silikon getränkten Spezialfilz sorgt für die dauerhafte Reinigung der Messerrückseite.

### **Abdeckblech für reduzierten Restbeschnitt**

Für kleines Schneidgut, wie z. B. Visitenkarten

### **Absenkbarer Seitenwinkel**

Der neu entwickelte absenkbare Seitenwinkel ist fest an der Schneidmaschine montiert und parallel ausgerichtet.

### **Eingreifschutz am Hintertisch, beweglich**

Der bewegliche Schutz des Hintertisches wird elektrisch überwacht. Der Bediener hat so einen schnellen Zugang zur Reinigung der Messerrückseite. Aus Sicherheitsgründen wird dabei die Messer- und Sattelbewegung gesperrt.

### **Dreh- und Neigesattel**

Motorische Korrektur von Über- und Unterschnitt (Neigefunktion). Ausrichtung des Druckbildes parallel zur Schneidlinie (Drehfunktion)

### **Niederhalter vor dem Sattel**

Ein Niederhalter fixiert die Lage; dies ist vor allem notwendig, wenn die Ränder der Lage gewellt sind.

### **Vergrößerter Pressbalken**

Dank der größeren Tiefe des Pressbalkens wird die Schnittgenauigkeit besonders bei glatten und oder welligen Materialien deutlich verbessert.

### **Druckmarkenanlage am Sattel**

Der Bediener hat somit zwei Ausrichtpunkte an der langen Seite und einen Ausrichtpunkt an der kurzen Seite (gleiches Prinzip wie in der Druckmaschine). Dies ist besonders wesentlich, wenn die Bogen konvex sind – da es dann keine gerade Kante zum Ausrichten gibt.

### **Drehgreifer BDG**

Der Drehgreifer dreht die Lage automatisch für den Bediener. Er kann die Lage um 90 ° (rechts oder links) sowie um 180 ° drehen. Gleichzeitig kann er eine Lage nach dem automatischen Rundum- Beschnitt automatisch auf den Tisch des Abladers befördern.

### **Sattel für Hintertisch-Beschickung**

Für die Hintertischbeladung bieten wir einen besonders schnellen Linearantrieb. Damit verkürzt sich die Wartezeit für das vollständige Verfahren des Sattels in die hintere Beladeposition auf ein Minimum. Der Sattel bewegt sich dabei schwebend auf einem Magnetfeld. Seine Position wird permanent kontrolliert und gegebenenfalls nachgeregelt. Diese Antriebs- Technologie kann auch harte Stöße gegen den Sattel problemlos abpuffern und ausgleichen.

### Technische Daten Wohlenberg Hochleistungs-Schnellschneider 132

|  |
|--|
| <b>Schnittbreite</b>                       |
| <b>132 cm</b>                              |
| <b>Einlegetiefe</b>                        |
| <b>132,5 cm</b>                            |
| <b>Einlagehöhe (ohne Abdeckblech)</b>      |
| <b>16,5 cm</b>                             |
| <b>Tisch Höhe</b>                          |
| <b>87 cm</b>                               |
| <b>Pressdruck min. / max.</b>              |
| <b>350 - 4500 daN</b>                      |
| <b>Sattelgeschwindigkeit max.</b>          |
| <b>30 cm/s</b>                             |
| <b>Restschnitt ohne / mit Abdeckblech</b>  |
| <b>2,0 / 7,7 cm</b>                        |
| <b>Leistungsaufnahme</b>                   |
| <b>6,5 kVA</b>                             |
| <b>Nettogewicht</b>                        |
| <b>3410</b>                                |
| <b>Breite (mit Standard Seitentischen)</b> |
| <b>259 cm</b>                              |
| <b>Tiefe</b>                               |
| <b>273 cm</b>                              |

## High-Speed Guillotine 132

### Backgauge positioning by electronic hand wheel

with high-precision and easy handling.

### Backgauge drive by servo motor

Quick positioning of cutting stock with up to 30 cm / sec.

Backgauge -speed, - acceleration and - braking are adjustable. Particularly advantageous when processing sensitive cutting stock.

### Optimised cutting cycle

Unnecessary waiting times are eliminated, the cutting cycle speed is increased by over 30 %.

### Programmable clamp pressure

With clear visualization of the selected and actual clamp pressure on the display.

### Automatic adapting of the clamp pressure to the cutting width

No longer extreme over clamping of the small sides of the ream, which results in a longer knife life time and higher cutting accuracy. The clear visualizing on the display informs the operator, any time, about the actual clamp pressure.

### **Automated safety knife change from the front**

The knife-change protection device provides highest safety standard for the machine operator. Knife chipping during knife change can be eliminated.

### **Quick knife-change**

New knife-changing device (knife lift with setting gauge) with automatic knife fine adjustment. Adjusting of the knife carrier and switch-off of main motor can be disregarded. (Correction of knife thickness  $\pm 0,99$  mm)

### **Higher stability by new machine**

body cast in one piece and new table suspension.

The torsion-free cutting unit is ideally suited for high loads, guaranteeing highest cutting accuracy for decades.

### **Low-maintenance electromagnetic clutch**

with smooth engaging of the main drive, protecting the mechanics and transmission.

### **Clamp bar stop function**

The clamp bar stops close to the material, significantly reducing cycle times.

### **Solid machine table**

2 mm stainless-steel plating on the machine table virtually eliminating the possibility of corrosion which can be caused with nickel and chrome refinement.

## ENERGY

### Table blower

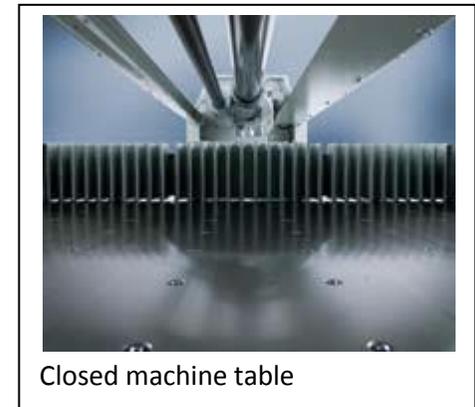
The air table blower is activated only when required during the cutting program thus saving energy, noise and heat.

### Closed machine table

For comfort and ease of turning heavy reams the machine table is closed, forming a strong air cushion. The elimination of the slot gap means no air cushion erosion and no trapped or folded sheets on the bottom of the paper stack.

### Efficient drive

As the main drive a large spur gear is installed on the new Wohlenberg machine. This is less prone to damage as for example a worm gear, and also requires less energy.



Closed machine table

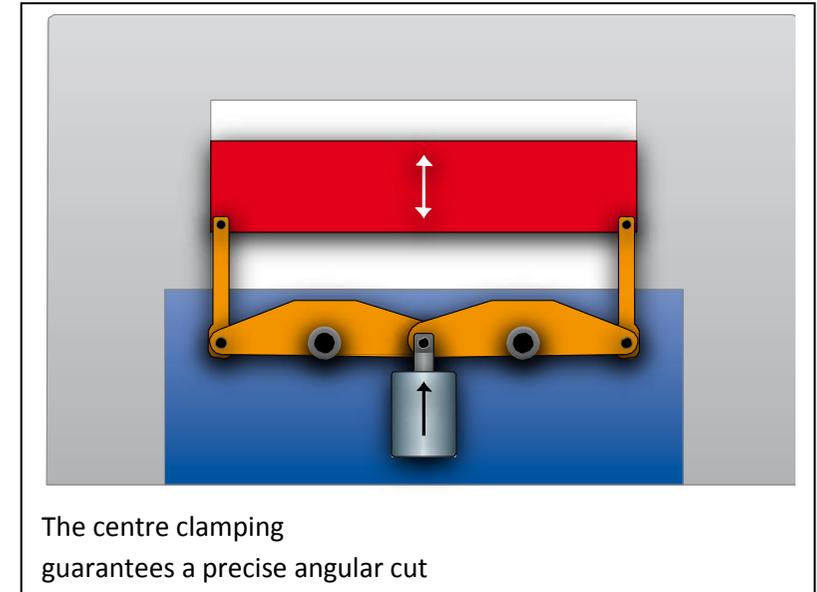
## PRECISION

### Centre clamping (115 - 225)

A pre-requisite for an angular precise cut is an even clamping over the entire surface to be clamped. To guarantee this the pressing cylinder of the new Wohlenberg is installed centrally underneath the cutting table. Via two solid deflector levers the clamp bar is pulled down onto the cutting stock providing an equal and strong pressure on both sides.

### Precise clamp bar control

In order to precisely control the clamp bar movement the Wohlenberg High- Speed Guillotines provide a new-type kinematics. The foot lever position is directly transferred to the clamp bar, allowing a smooth lowering without shifting the upper sheets.



### Side gauges

A further basic requirement is a geometrically perfect machine. The side gauges of the new Wohlenberg are from extra thick-walled aluminum. Only when registering the cutting stock against totally perpendicular side gauges can you expect a precise square cut.



Side gauges

### Precision transport spindle

Backgauge drive by means of a precision transport spindle which is precisely linked with a solid circular guide. This guide is able to take up high forces with low loss. Should the operator accidentally knock against the backgauge too vigorously this would not cause any deflection of the backgauge. With this high precision drive it is possible to move the backgauge 1/100 mm back or forward.



High-precision transport spindle with solid circular guide

## OPTIONS

### **Cutting line light LED**

The cutting line light with LED is lasting extremely long. No exchange of the bulbs anymore necessary.

### **Micro Air table**

Machine table equipped with micro-air nozzles instead of the old ball nozzles. Better air cushion because of more nozzles.

### **ASE (Automatic waste disposal)**

Chips are disposed of underneath the front table. Disposal of sharp-edged chips without risk of injuries (e.g. aluminum chips). The Wohlenberg automatic waste disposal device is an effective rationalizing measure, increasing the productivity of the guillotine by approx. 30 %.

For collecting of small cut copies on the front table the ASE can be lowered down by up to 4 mm. The quick opening and closing of the table is done by motor drive, and vertical movement effected pneumatically.

### **Front table air – separately switchable.**

For easy unloading of the front table without interfering with the cut copies on the rear table.

### **Down holder in front of the knife**

A down holder is gently fixing the pieces in front of the knife during the cut. A shifting and moving of small pieces like business cards during the cut is not anymore possible.

### **Additional aeration device**

Compressed air is blown through small nozzles onto the blade to get rid of small waste pieces which might stick to the blade.

### **Adjustable knife speed**

For sensitive material like plastic. Stepless control to lower the speed of the knife.

### **Knife cleaning device**

Special slot in the clamp for a high-tech felt with silicone for cleaning the back side of the knife permanently.

### **Clamp plate for reduced smallest cut**

For small cutting stock, e.g. business cards.

### **Retractable side gauge**

The newly developed retractable side gauge is firmly fixed to the guillotine and parallel aligned.

### **Rear machine table closing device movable**

The movable rear table protection is monitored electrically. The operator has an easy access for cleaning the knife's rear side. Because of safety measures the knife and backgauge motion is locked during this process.

### **Swivel- and tilting backgauge**

Motor driven correction of over and undercut (tilting function). Aligning of the printing image parallel to the cutting line (swiveling function).

### **Down holder in front of the backgauge**

A down holder is fixing the ream. Needed if the ream is curly at the end.

### **Clamp beam enlarged**

The larger depth of the clamp beam improves the cut accuracy on slippery and / or wavy (in the height) cut material

### **Press lay aligner at the backgauge**

This will give the operator a two point aligning on the long side and a one point aligning on the short side (same principle as in the press). Essential if the sheets are convex – there is no straight edge for aligning.

### **Turning gripper BDG**

The turning gripper is turning the ream automatically for the operator. It can turn 90° right or left and 180°. Also it is possible to unload a 4-side trimmed ream automatically to an unloader.

### **Backgauge for rear table loading**

For rear table loading we provide an exceptionally quick linear drive. This reduces the time required to complete the backgauge travel to the rear loading position to a minimum.

The backgauge travels over a magnet field. Its position is permanently controlled and if necessary readjusted. The backgauge drive technology effortlessly compensates for strong impacts without problem.

### Technical Data Wohlenberg Highspeed-Guillotine 132

|   |                |
|---|----------------|
| Cutting width                                 | 132 cm         |
| Cutting depth                                 | 132,5 cm       |
| Cutting height (without false clamp plate)    | 16,5 cm        |
| Table height                                  | 87 cm          |
| Clamping pressure min. / max.                 | 350 - 4500 daN |
| Backgauge speed max.                          | 30 cm/sec.     |
| Smallest cut without / with false clamp plate | 2,0 / 7,7 cm   |
| Power consumption                             | 6,5 kVA        |
| Nett weight                                   | 3410           |
| Width (with standard side tables)             | 259 cm         |
| Depth   | 273 cm         |