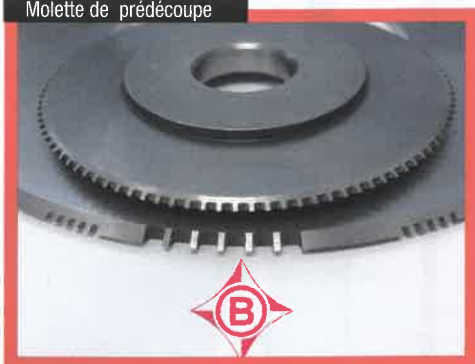


Molette de prédécoupe



**BILSTEIN**

## Apporter expertise et conseil

**B**ilstein, société familiale allemande, spécialiste mondiale des outils coupants circulaires vient de créer, au sein de son agence française, un service de fabrication de molettes de prédécoupes sur mesure. « La fabrication est assurée en France afin de créer des outillages sur mesure, même pour de faibles quantités et dans des délais très courts. De plus, un échantillonnage est possible », explique Frédéric Gonzales-Moran, responsable de Promesser, l'agent exclusif de Bilstein en France.

Bilstein est fabricant de couteaux circulaires de cisaillement et d'écrasement, coupe et perforation en continu sur des supports films, complexes et papiers, portes couteaux pneumatiques, systèmes blocs de coupe/perforation. La société assure les études aussi bien pour des outils neufs que pour des modifications, puis elle réalise ensuite l'installation. Elle propose également l'affûtage des outillages, la maintenance des porte-outils, le conseil ainsi que la formation des opérateurs sur site client. Une offre très large donc avec néanmoins une certaine spécialisation dans la technique de coupe par cisaillement, plus complexe que celle par écrasement, et qui exige la maîtrise de différents paramètres : outils, bloc de coupe, géométrie et position du bloc de coupe, tension du produit, réglage des couteaux. Un investissement plus lourd mais la garantie d'une excellente qualité de coupe. « Les clients savent faire la différence entre prix d'achat et coût à l'utilisation. Ce qui coûte cher, ce n'est pas le couteau mais la gâche, les non conformités sur des étiquettes, les arrêts machine, etc. »

La coupe par cisaillement est obtenue par deux outils de coupe circulaires : le couteau et le contre-couteau, qui sont en contact par un réglage combiné de plongée verticale et de poussée latérale. Ce n'est pas simplement l'arête de coupe du couteau qui tranche le produit mais le cisaillement entre l'arête de coupe du couteau et celle du contre-couteau. Il existe deux géométries de coupe présentant chacune avantages et inconvénients. La coupe embarrée : le produit est embarré autour d'un arbre composé de contre-couteaux et d'entretoises, ou de bagues de coupe, afin de former un arbre lisse avec des gorges permettant le passage des couteaux. Un type de coupe à privilégier pour les produits souples, qui limite l'influence du réglage des couteaux et rend possible la coupe de bandes très étroites. Avec la coupe tangentielle, le produit passe tangentiellement sur les contre-couteaux et n'est donc supporté qu'en un seul point. D'où un changement facile de format, un armement de la machine plus aisé, et surtout un risque très faible de « marquage » des produits fragiles. « Ce sont la nature du produit à couper et la largeur minimale de coupe qui déterminent le choix de la géométrie de coupe. Une solution peut se révéler meilleure que l'autre ; nous sommes là pour apporter expertise et conseil. » ■

**SMAG**

## Répondre à chaque besoin

**P**our moi, la meilleure performance est obtenue aujourd'hui avec la découpe semi-rotative pouvant atteindre des vitesses de 70 m/min, avec une excellente qualité de coupe et un coût d'outillage faible. De plus, grâce à la servomotorisation, elle permet des pré-calages automatiques et une mémorisation des travaux», remarque Stéphane Rateau, dirigeant de Smag Graphique.

Mais afin de disposer d'une solution quelle que soit l'attente et le besoin de son client, Smag dispose d'une offre complète avec les trois procédés de découpe à plat, semi-rotative et laser. Son module E-Cut Génération 3 servomotorisé est une machine de finition compacte post impression numérique, disponible en deux laizes : 350 mm et 530 mm. « Elle répond au besoin actuel de vitesse en façonnage. Un aspect primordial afin de ne pas perdre à cette étape en productivité en s'alignant sur les vitesses permises par l'impression numérique. » Le E-Cut Génération 3 atteint ainsi 70 m/min et la laize de 530 mm peut apporter un gain important de productivité. Smag propose par ailleurs la découpe laser avec la 400 W de Rofin Basel (une seule tête). « Elle répond à la quasi-totalité des besoins en matière de découpe d'étiquettes numériques tant dans la recherche de précision que dans la vitesse qui peut atteindre jusqu'à 50 m/min, suivant la forme de découpe. » Le cœur de la technologie laser est contrôlé par un logiciel évolutif qui assure la lecture des code-barres pour les changements de travaux à la volée. Simple d'usage, il permet à l'opérateur de paramétrer rapidement son job par la transmission de fichiers et la manipulation aisée de son moniteur de contrôle.

« On oublie parfois l'importance de la découpe – en constance comme en qualité : une étiquette qui ne serait pas parfaitement bien imprimée peut, à la limite, être acceptée par un client mais une étiquette mal découpée risque de bloquer la pose automatique et donc toute la chaîne d'embouteillage ou de flaconnage derrière. En effet, si le backing est trop entamé et donc fragilisé, le risque de casse de la bobine est important et, au contraire, si la profondeur de coupe n'est pas suffisante, la pose ne pourra se faire efficacement. L'imprimeur ne peut plus se permettre de prendre un tel risque face au niveau d'exigence de ses clients. » ■

