








Highcon BEAM

Digitale Stanz- und Rilllösung für die Mainstream-Produktion

Mit der digitalen Stanz- und Rilllösung Highcon™ Beam hält die digitale Revolution auch Einzug in der Mainstream-Produktion. Diese bahnbrechende Maschine mit einer Geschwindigkeit von bis zu 5.000 Bogen pro Stunde wurde als robuste Lösung zur Meisterung der Herausforderungen entwickelt, denen Faltschachtelhersteller und Druckdienstleister gegenüberstehen.

Die Highcon Beam ersetzt den kosten- und zeitaufwändigen analogen Prozess der Stanzformherstellung und Einrichtung durch eine Digitaltechnologie, die kürzere Rüstzeiten, höhere Designflexibilität und die Möglichkeit bietet, Aufträge für eine Vielzahl von Anwendungen intern abzuwickeln. Sie schließt die Lücke zwischen kreativem Design und effizienter Produktion und läutet eine neue Ära ein, in der die digitale Weiterverarbeitung eine echte Wertschöpfung für Ihr Unternehmen und Ihre Kunden bietet.

Vorteile

-  Profitable Lösung für kleine und große Auflagen
-  Digitale On-Demand-Produktion ohne Werkzeuge und komplizierte Einrichtung
-  Schnellere Auftragsbearbeitung und höhere Reaktionsfähigkeit innerhalb der Lieferkette, kürzere Lieferzeiten und Korrekturen in letzter Minute
-  Differenzierung und Wettbewerbsvorteile durch zahlreiche neue Anwendungen mit hoher Wertschöpfung
-  Weitaus höheres Kreativitätspotenzial Wegfall der Einschränkungen durch herkömmliche Stanz- und Ausbrechformen

Leistungsmerkmale

- Hohe Geschwindigkeit mit bis zu 5.000 Bogen/Stunde
- B1-Format (40 Zoll)
- Vielzahl von Substraten mit einer Stärke von 120 µm / 5 pt bis 2 mm / 78 pt (E-Welle)
- Stanzen auf Basis variabler Daten
- Integrierte digitale Highcon Ausbrecheinheit (*optional*)
- Paket für 3D-Modellierung (*optional*)
- Highcon Axis Web-to-Pack-Paket (*optional*)
- Erweiterte Registrierung

Highcon – Wegbereiter für digitale Weiterverarbeitung

Auf der drupa 2012 brachte Highcon die weltweit erste volldigitale Stanz- und Rillmaschine auf den Markt. Seither wurden Maschinen von Highcon bei Kunden rund um den Globus installiert, die eine Fülle von Anwendungen für zahlreiche renommierte Marken herstellen. Auf Basis der weltweit gesammelten Erfahrungen erfüllt die Highcon Beam die Effizienz- und Formatanforderungen und lässt sich nahtlos in bestehende Produktionsabläufe integrieren.

Sie setzt neue Produktivitätsmaßstäbe für die digitale Weiterverarbeitung und unterstützt eine Fülle von Substraten, die wiederum neue Anwendungsmöglichkeiten eröffnen. Aufgrund der höheren Geschwindigkeit sind Aufträge in kleinen und großen Auflagen gleichermaßen profitabel.

Funktionsweise

Die Stanz- und Rillprozesse laufen in zwei Phasen ab.



Phase 1: Rillen

Durch das Rillen auf Basis der patentierten DART-Technologie (Digital Adhesive Rule Technology) von Highcon erübrigen sich herkömmliche Rilllinien und -kanäle. Beim Highcon DART-Prozess werden digitale Rilllinien auf eine DART-Folie in der Maschine geschrieben. Die Einrichtung für den DART-Prozess dauert insgesamt nur ca. 15 Minuten. Gleich nach der Erstellung der DART-Rilllinien kann die Produktion auf einfachen Knopfdruck starten. Dabei werden die Bogen zwischen der DART-Folie und einer DART-Gegenzurichtung gerillt. Im Ergebnis führen die digitalen Rilllinien, die genau auf die Job- und Substratanforderungen abgestimmt sind, die physischen Eigenschaften der DART-Gegenzurichtung und der computergesteuerte Prozess zu Rilllinien mit den gleichen physikalischen Eigenschaften wie herkömmlich erzeugte Rilllinien.



Phase 2: Stanzen

In einem Durchgang werden die gerillten Bogen dann mit CO₂-Präzisionslasern und einem innovativen optischen System gestanzt, perforiert oder geätzt. Schwierige Aussparungen und dekorative Konturen können im Handumdrehen erstellt werden. Da der gesamte Prozess volldigital ist, lassen sich Änderungen in letzter Minute oder Bearbeitungsvorgänge in Sekundenschnelle direkt an der Maschine vornehmen.

Für Folgeaufträge werden die Auftragsdaten als Dateien gespeichert, wodurch sich die Lagerhaltung von Werkzeugen für die Erstellung von Stanzformen erübrigt.

Erstklassige Anwendungen

Stanzen auf Basis variabler Daten



Die in die Highcon Beam integrierte Software für komplexes Stanzen, Ritzen und Ätzen auf Basis variabler Daten ist ausgesprochen benutzerfreundlich. Da die Highcon Beam die Vorteile variabler Daten nutzt, unterstützt die Weiterverarbeitung auch weitere Differenzierungsmöglichkeiten. Durch Stanzfunktionen auf Basis variabler Daten für die Individualisierung, Personalisierung und Integration von Sicherheitsmerkmalen werden einfache Produkte in jeder Hinsicht aufgewertet.

Highcon Axis

(optionales Modul)

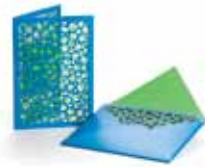


Die Highcon Axis 2D-in-3D-Plattform ist eine Softwarelösung, mit der alle Akteure in der Lieferkette für komplexe Papier- oder Kartonverpackungen von den Vorteilen eines Web-to-Print-Systems profitieren. Während andere Web-to-Print-Lösungen nur einfache 2D-Produkte wie Broschüren oder Visitenkarten unterstützen, kann die Highcon Axis-Plattform alle technischen Schwierigkeiten in Verbindung mit dreidimensionalen Anwendungen spielend meistern.

Diese Lösung, die in Zusammenarbeit mit XMPie und Esko speziell für Verpackungen und andere komplexe Anwendungen entwickelt wurde, soll Ihren Stammkunden die Auftragserteilung erleichtern und bietet eine Online-Verkaufsplattform für Ihr Unternehmen.

Integrierte digitale Highcon Ausbrecheinheit

(optionales Modul)



Selbst aus den kleinsten inneren Konturen kann dieser, in die Highcon Beam integrierte, Ausbrechmechanismus Verschnitt, der beim Laserschneiden entsteht, automatisch entfernen. In Verbindung mit einem neuen Substrat-Transportsystem sorgt der optimierte Schneidalgorithmus für absolut präzise, saubere Schnitte, die für komplexe Formen und Aussparungen unerlässlich sind. Sämtliche Partikel (auch winzig kleine) fallen in eine leicht herausnehmbare Kammer. Anschaffung, Einrichtung oder Lagerung eines separaten Ausbrechsystems erübrigen sich, wodurch die Produktivität der Maschine weiter gesteigert wird.

Paket für 3D-Modellierung

(optionales Modul)



Die endlosen Designmöglichkeiten der Highcon Beam ebnen den Weg für neue, noch attraktivere Anwendungen. Da sich mehrere Substratschichten mit geringfügigen Designänderungen digital stanzen lassen, erleichtert dieses Modul den Einstieg in die 3D-Modellierung mit Papier.

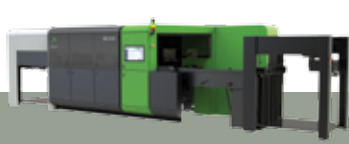
Mit dem *Highcon Beam 3D Modeling Package* können Kunden das kreative Potenzial von Papier voll ausschöpfen und kostengünstige 3D-Modelle in einer bislang unerreichten Geschwindigkeits- und Größendimension herstellen. Erweitern Sie Ihr Serviceangebot, und erschließen Sie auf Basis Ihrer langjährigen Erfahrung neue Märkte und Anwendungsmöglichkeiten durch die Nutzung verschiedenster Substrate für die 3D-Modellierung, einschließlich Anlaufmakulatur.

Spezifikationen der Highcon Beam

	Eigenschaft	Wert (metrisch)	Wert (angloamerikanisch)
Substrat und Leistung	Max. Format	760 x 1.060 mm (Hochformat)	30 x 42 Zoll
	Min. Format	320 x 457 mm (Hochformat)	12,5 x 18 Zoll
	Stanzen von Karton und Etiketten Rillen von Karton und Etiketten	120-900 µm 200-650 µm	5-36 pt 8-26 pt
	Mikrowellpappe	N+F+G	
	Wellpappe	E bis max. 2 mm	78 pt
Stapelhöhe	Max. Durchsatz (Bogen/Stunde)*	5000	
	Anlegerstapel, inkl. Palette	1,1 m	3,6 Fuß
	Auslagestapel, inkl. Palette	1 m	3,3 Fuß
Technische Daten	Nettostanzbereich	745 x 1.050 mm	29 x 41 Zoll
	Greifferrand	12 mm	0,47 Zoll
Abmessungen und Gewicht der Maschine	L x B x H	8,6 x 2,1 x 2,3 m	28 x 7 x 7,5 Fuß
	Nettogewicht (in Tonnen)	7,1 Tonnen	

*Abhängig vom Layout und Substrat

Highcon-Produktvergleich*



Highcon Beam

Digitales Stanzen und Rillen für die Mainstream-Produktion

Highcon Euclid III

Zahllose Anwendungsmöglichkeiten durch digitales Stanzen und Rillen

Highcon Pulse

Digitales Stanzen und Rillen im B2-Format (29 Zoll)

Format	760 x 1060 mm / 30 x 42 Zoll (Hochformat)	760 x 1.060 mm / 30 x 42 Zoll (Hochformat)	530 x 750 mm / 21 x 30 Zoll (Hochformat)
Max. Durchsatz*	5.000 Bogen/Stunde	1.500 Bogen/Stunde	2.000 Bogen/Stunde
Substrate	Karton und Etiketten 120-900 µm (5-36 pt) Mikrowellpappe (bis E) max. 2 mm (78 pt)	Karton und Etiketten 200-600 µm (8-24 pt) Mikrowellpappe N + F + G max.1,2 mm (47 pt)	Karton und Etiketten 120-600 µm (5-24 pt)
Maschinenlänge	8,6 m / 28 Fuß	8,6 m / 28 Fuß	6,4 m / 21 Fuß
Stanzen auf Basis variabler Daten	Inbegriffen	Inbegriffen	Optional
Erweiterte Registrierung	Inbegriffen	Inbegriffen	Optional
CAD Light Editor	Inbegriffen	Inbegriffen	Optional
Highcon Axis (Basispaket)	Optional	Optional	Optional
Integrierte digitale Highcon Ausbrecheinheit	Optional	Optional	Optional
Paket für 3D-Modellierung	Optional	Optional	-

*vollständige Spezifikationen siehe Produktbroschüre



Highcon

www.highcon.net

Headquarters: ✉ info@highcon.net | ☎ +972-8-9101705 | 📠 +972-8-9101706

Highcon North America: ☎ +1 844-442-6670