



De PaperOne 5000 van SEI Laser op het Xeikon Café 2018.

sen: “Hoe groter het vermogen van de laserstraal, hoe minder tijd hij nodig heeft om materiaal te snijden. Er is dus minder impact op het materiaal en er zullen dus ook minder sporen zijn.” Het vermogen van de laser moet overigens altijd geregeld worden volgens het traject dat de laser volgt. Omdat de laser bij kromme lijnen een tragere snelheid heeft, wordt het vermogen vermindert om een optimaal snijresultaat te verkrijgen. Geleurd papier of een bedrukte rug gebruiken, zijn andere manieren om sporen te maskeren.

Er zijn meer dan genoeg fabrikanten die specifiek voor de sector van de handelsdruk en de kartonnage laserstanssystemen produceren. Te beginnen met het Israëlische Highcon waarvan de digitale stans- en rilsystemen in België verkocht worden door Komori. Met het model Euclid IIIC heeft Highcon onlangs de derde generatie van het gamma Euclid uitgebracht. Dit nieuwe model is ontwikkeld voor de sector van het golfkarton en verwerkt dragers met een dikte van een tot drie millimeter. Het Zwitserse bedrijf LxBxH, een

specialist in de productie van dozen op aanvraag, is sinds twee jaar een beta-gebruiker van de digitale stans- en riltechnologie Euclid van Highcon. LxBxH vervaardigt kleine reeksen kartonnen dozen. In de loop van 2018 wordt een digitaal stans- en rilsysteem Highcon Beam geïnstalleerd bij Autajon Packaging Hautmann in Frankrijk. Met dat systeem kunnen tot 5.000 B1-vellen per uur vervaardigd worden. Met de Highcon Beam hoopt het Franse bedrijf om zijn efficiëntie te verhogen en de flessenhalzen te vermijden (die zijn het gevolg van de korte levertermijnen en de snelle productie). Hoewel de Highcon-technologie performant is en vanuit creatief standpunt aantrekkelijke mogelijkheden biedt, blijft ze moeilijk te verkopen wegens haar hoge prijs. Nog maar eens, het zijn de grote, gespecialiseerde productiebedrijven die er interesse voor hebben. Bovendien doet in de eerste plaats de verpakkingindustrie haar voordeel met die technologie. Naast Highcon heeft het Italiaanse SEI Laser een plaats veroverd in de sector van de industriële afwerking met la-

sers, zowel voor rollen (etiketten) als voor vellen. De Benelux-distributeur van de stanssystemen van SEI Laser is Tripa uit het Nederlandse Utrecht. Richard de Bruijn, algemeen directeur van Tripa: “We hebben vastgesteld dat de markt van de digitale druk en van de afwerking van vouwdozen nog niet even rijp is als die voor de etiketten. De etikettenmarkt heeft al voor de digitale druk gekozen en beseft dat ze niet zonder de digitale afwerking kan. Zo hebben we in Nederland al verscheidene exemplaren van de SEI LabelMaster geïnstalleerd. En er staan er nog op het programma, ook in België trouwens.” De recentste installatie van een SEI LabelMaster was voor Vila Etiketten (Breda, Nederland). Zolemba (voordien Label Collective Group), dat zich gespecialiseerd heeft in de online verkoop van blanco etiketten en zelfklevers, en Probo Sign, een specialist van de grootformaat reclame, zijn andere gebruikers van de LabelMaster.

Tripa was met de PaperOne 5000 present op het Xeikon Café. De PaperOne 5000 is een modulair stans-, ril- en micro-

perforeersysteem voor de verpakgings- en grafische sector. Dit digitale afwerkingssysteem (vellen) verwerkt net zo goed papier en karton als PET, PP en BOPP – allemaal in het B2-formaat en met een dikte van 0,15 tot 0,6 mm. Met de PaperOne 3500 (0,10 tot 0,60 mm dikte) is er ook een B3-systeem beschikbaar. Specialisten van hoogwaardig laserstanswerk in papier en karton zijn Asumvorm (België) en Point to Paper. Dat laatste bedrijf heeft vestigingen in Nederland, Duitsland, Denemarken en het Verenigd Koninkrijk en zet verscheidene lasermachines in, waaronder ook de PaperOne 5000. Point to Paper werkt voor drukkerijen, communicatiebureaus, ontwerpers, grafici, industriële bedrijven uit de papier- en ver-

Lancering van nieuwe bindproducten

In de loop van mei brengt C.P. Bourg twee nieuwe producten uit. Het gaat om een module om vellen voor te bereiden (de BPM – Bourg Sheet Preparation Module) en een loopbrug (BWO – Bourg Walk Over Bridge). De BWO maakt het mogelijk om de thermische binder Bourg BB3202 met de printers en persen te verbinden op een manier die de operator een kortere toegang tot de machines biedt. De BPM van zijn kant is een uitbreidbare module om de vellen voor te bereiden met het oog op een automatisering van de productie van boeken en brochures. De machine, waarvan een prototype op de Drupa 2016 gedemonstreerd werd, komt binnenkort op de markt.