

Overzicht

Q-Line met BHS180



04/2023

Technische specificaties

Q-Line met BHS180

Snijmachine

| | |
|-------------------------------------|--|
| Beschikbare tafelgroottes | Q 18-32 D |
| | Q 22-32 D |
| | Q 32-32 D |
| | |
| Balkconfiguratie | Dubbele balk |
| Bodembelasting | 500 kg/m ² , puntlast 800 kg |
| max. snelheid | 2 m/s (X/Y-as) |
| | 2,8 m/s (diagonaal) |
| Positienauwkeurigheid ¹⁾ | ± 0,1 mm/m |
| Herhaalnauwkeurigheid ²⁾ | ± 0,02 mm |
| Rildruk | 50 kg (met CRETO op AUTOMO L) |
| Balkdoorlaat | 65 mm (te bewerken materiaaldikte 50 mm + 10%) |

Board Handling System – BHS180

| | |
|-------------------------------------|--|
| Max. plaatgrootte | 18-32 1790 x 3200 mm |
| | 22-32 2260 x 3200 mm |
| | 32-32 3200 x 3200 mm |
| Min. plaatgrootte | 700 x 1000 mm |
| Plaatdikte | min. 0,9 mm / max. 65 mm |
| Max. materiaalgewicht | 25 kg/m ² |
| Herhaalnauwkeurigheid ²⁾ | ± 0,02 mm |
| Balkdoorlaat | 65 mm (te bewerken materiaaldikte 50 mm + 10%) |
| max. materiaalgewicht | 30 kg/m ² |
| Stapelhoogte | max 1800 mm (incl. pallet) |
| | min. 80 mm (grijphoogte, pallethoogte) |

¹⁾ X/Y bewegingssysteem, statisch bij constante bedrijfstemperatuur (verder afhankelijk van de gebruikte snijtechnologie)

²⁾ X/Y bewegingssysteem, statisch bij constante bedrijfstemperatuur (zonder een bewerking)

Technische wijzigingen voorbehouden.

Overzicht van de voordelen en functies

Q-Line met BHS180



Krachtpatser

Het volledig nieuwe machineconcept achter de Q-Line met BHS180 is baanbrekend qua vermogen. Nieuwe materiaalcomponenten zoals de massieve onderbouw, de nieuwe lineaire aandrijving of het gebruik van koolstofvezel versterkte kunststoffen voor productie balken zorgen al met al voor indrukwekkende snelheden tot 2,8 m/s.

Het unieke vermogen blijkt ook uit de indrukwekkende versnelling van max. 2,1g. Deze versnelling maakt maximale verwerkingssnelheden en aanzienlijk kortere cyclustijden per order mogelijk. Dankzij het gebruik van innovatieve technologieën voor de nieuwe gereedschap modules is een reliëfdruk tot 50 kg mogelijk.

De INCAM maakt met de Live View-modus van het camerabeeld het inlezen van registreermerken mogelijk.

Productiebalk van CFC

De productie balken zijn gemaakt van koolstofvezel versterkt kunststof. Daardoor zijn ze zeer licht en slijtvast. Daardoor kunnen ook veeleisende materialen op topsnelheid en met hoogste kwaliteit worden verwerkt.

Ergonomisch en slim bedieningspaneel

Het nieuwe bedieningspaneel heeft een touchscreen voor een nog intuitievere besturing van de snijmachine. Het nieuwe Zünd Cut Center ZCC 4.0, een handschanner voor slim gereedschapbeheer, een joystick om de modulewagen handmatig te verplaatsen en de INCAM voor de bediening van de randregistratie zorgen voor maximaal gebruiksvriendelijke bediening.

04/2023



Geautomatiseerd, digitaal gereedschapbeheer

Voor elke balk is er een gereedschapmagazijn met elk zeven sleuven beschikbaar. Daarbij kunnen de gereedschappen zo worden ingepland, dat de machinebelasting wordt verhoogd en tegelijkertijd de onbemande productietijd aanzienlijk wordt verlaagd. De handmatige werkzaamheden worden tot een minimum beperkt. De geïntegreerde DMC-scanner registreert automatisch type en plaatsing van de gereedschappen. De handmatige toewijzing van een gereedschap aan een order vervalt en verkeerde gereedschaptoewijzingen kunnen uitgesloten worden. De geïntegreerde initialisatie van gereedschappen, ITI, stelt de bewerkingsdiepte van messen en rilwielen volledig automatisch af, waardoor handmatige instelwerkzaamheden vervallen.

Gedetailleerd overzicht van de gereedschappen – bit.ly/q-line

UNDERCAM – efficiëntie op het hoogste niveau

De in de plaat toevoer van de BHS180 geïntegreerde UNDERCAM registreert het drukbeeld op het plaat. Deze herkent steeds elke afwijking bij het drukken en garandeert te allen tijde de optimale overeenstemming van druk- en snijgegevens. De software past de snijcontouren bij elke scan in realtime aan het drukbeeld aan. Dit verlaagt aanzienlijk de cyclustijd van elke order.

Herkenning van de plaatpositie

Sensoren op de plaat toevoer herkennen de materiaalranden voor een correcte uitlijning van de platen. Als het plaat zich buiten de tolerantie bevindt, grijpt de plaat toevoer het plaat en lijnt het opnieuw uit, zodat het zonder onderbreking naar de snijmachine wordt gevoerd. Zo kunnen ook slordig opgestapelde stapels worden verwerkt en dat zorgt voor een nog stabilere productie.



Optimale stapeling

Het nieuwe ontwerp van de afvoereinheid maakt eenvoudige en veilige stapeling van gesneden vellen zonder tussenstukken mogelijk. De gestapelde orders zijn eenvoudiger te hanteren. Verschillende orders worden verspringend gestapeld. Dat versnelt de aansluitende separatie door de bediener. Ook eventuele misdrukken worden aan de zijkant geplaatst en zijn daarmee zeer eenvoudig te herkennen tijdens de palletafvoer.

De stapelhoogte van 180 cm maakt een nog langere onbemande productie bij het geautomatiseerd, digitaal snijden van verpakkingsmateriaal en POS-displays mogelijk.