

Übersicht

Q-Line mit BHS180



04/2023

Technische Spezifikationen

Q-Line mit BHS180

Cutter		Board Handling System – BHS180	
Verfügbare Tischgrößen	Q 18-32 D	Max. Plattengröße	18-32 1790 x 3200 mm
	Q 22-32 D		22-32 2260 x 3200 mm
	Q 32-32 D		32-32 3200 x 3200 mm
Balkenkonfiguration	Doppelbalken	Min. Plattengröße	700 x 1000 mm
Bodenbelastung	500 kg/m², Punktlast 800 kg	Plattendicke	min. 0,9 mm / max. 65 mm
max. Geschwindigkeit	2 m/s (X/Y-Achse) 2,8 m/s (diagonal)	Max. Materialgewicht	25 kg/m²
Positionsgenauigkeit ¹⁾	± 0,1 mm/m	Wiederholpräzision ²⁾	± 0,02 mm
Wiederholpräzision ²⁾	± 0,02 mm	Balkendurchlass	65 mm (zu bearbeitende Materialdicke 50 mm + 10%)
Rillkraft	50 kg (mit CRETO auf AUTOMO L)	max. Materialgewicht	30 kg/m²
Balkendurchlass	65 mm (zu bearbeitende Materialdicke 50 mm + 10%)	Stapelhöhe	max. 1800 mm (inkl. Palette) min. 80 mm (Greifhöhe, Palettenhöhe)

¹⁾ X/Y Fahrsystem, statisch bei konstanter Betriebstemperatur (weiter abhängig von der eingesetzten Schneidtechnologie)

²⁾ X/Y Fahrsystem, statisch bei konstanter Betriebstemperatur (ohne eine Bearbeitung)

Technische Änderungen vorbehalten.

Vorteile und Funktionen im Überblick

Q-Line mit BHS180



Kraftpaket

Das völlig neue Maschinenkonzept hinter der Q-Line mit BHS180 setzt neue Leistungsgrenzen. Neue Maschinenkomponenten wie der massive Unterbau, der neue Linearantrieb oder der Einsatz carbonfaserverstärkter Kunststoffe für die Produktionsbalken sorgen in ihrer Summe für eindruckliche Geschwindigkeiten von bis zu 2,8 m/s.

Die einzigartige Performance zeigt sich auch in einer eindrucklichen Beschleunigung von bis zu 2,1g. Dies ermöglicht höchste Bearbeitungsgeschwindigkeiten und deutlich verkürzte Zykluszeiten pro Job. Der Einsatz innovativer Technologien für die neuen Werkzeugmodule ermöglicht einen Rilldruck von bis zu 50 kg.

Die INCAM ermöglicht mit Live View Modus des Kamerabildes das Einlesen von Registriermarken.

Produktionsbalken aus CFK

Die Produktionsbalken sind aus carbonfaserverstärktem Kunststoff gefertigt. Das macht sie sehr leicht und widerstandsfähig. Dadurch können auch anspruchsvolle Materialien bei Top-Speed und mit höchster Qualität verarbeitet werden.

Ergonomisches und smartes Bedienpult

Das neuartige Bedienpult ist mit einem Touchscreen für die noch intuitivere Steuerung des Cutters ausgestattet. Für die maximal benutzerfreundliche Bedienung sorgen zudem das neue Zünd Cut Center ZCC 4.0, ein Handscanner für ein smartes Werkzeugmanagement sowie ein Joystick, um den Modulwagen manuell zu bewegen und die INCAM zur Kantenregistrierung zu bedienen.

04/2023



Automatisiertes, digitales Werkzeugmanagement

Für jeden Balken ist ein Werkzeugmagazin mit je sieben Steckplätzen vorhanden. Dabei können die Werkzeuge so eingeplant werden, dass die Maschinenauslastung erhöht und gleichzeitig die unbemannte Produktionszeit deutlich verlängert wird. Der manuelle Aufwand wird auf ein Minimum reduziert. Der integrierte DMC-Scanner erfasst Art und Platzierung der Werkzeuge automatisch. Die manuelle Zuweisung eines Werkzeuges zu einem Auftrag entfällt und falsche Werkzeugzuordnungen können ausgeschlossen werden. Die integrierte Werkzeuginitialisierung ITI justiert die Bearbeitungstiefe von Messern und Rillrädern vollautomatisch, wodurch manuelle Einstellarbeiten entfallen.

Die Werkzeuge im Detail – bit.ly/q-line

UNDERCAM – Effizienz auf höchstem Niveau

Die in die Bogenzuführung des BHS180 integrierte UNDERCAM erfasst das Druckbild auf dem Bogen. Sie erkennt zuverlässig allfälligen Verzug im Druck und gewährleistet jederzeit die perfekte Übereinstimmung von Druck- und Schneiddaten. Die Software passt die Schneidkonturen bei jedem Scan in Echtzeit an das Druckbild an. Damit kann die Zykluszeit jedes Auftrags bedeutend reduziert werden.

Erkennung der Bogenposition

Sensoren an der Bogenzuführung erkennen die Materialkanten, wodurch der Bogen korrekt ausgerichtet wird. Befindet sich der Bogen ausserhalb der Toleranz, greift die Bogenzuführung den Bogen und richtet ihn neu aus, sodass er ohne Unterbruch dem Cutter zugeführt werden kann. Auf diese Weise können auch unsauber aufgeschichtet Stapel verarbeitet werden, was für eine noch stabilere Produktion sorgt.



Perfekte Abstapelung

Das neuartige Design der Entnahmeeinheit ermöglicht eine einfache und saubere Abstapelung von stegfrei zugeschnittenen Bogen. Die fertig abgestapelten Aufträge sind einfacher zu handhaben. Unterschiedliche Aufträge werden seitlich versetzt abgestapelt. Das beschleunigt ihre anschließende Separierung durch den Bediener. Auch etwaige Fehlbogen werden seitlich versetzt abgelegt und sind damit bei der Palettenentnahme sehr einfach ersichtlich.

Die Stapelhöhe von 180 cm ermöglicht eine noch längere unbeaufsichtigte Produktion im automatisierten digitalen Zuschnitt von Verpackungsmaterialien und POS Displays.