

Panoramica

Q-Line con BHS180



04/2023

Specifiche tecniche

Q-Line con BHS180

Cutter		Board Handling System – BHS180	
Dimensioni piano di lavoro disponibili	Q 18-32 D Q 22-32 D Q 32-32 D	Dimensioni max. del pannello	18-32 1790 x 3200 mm 22-32 2260 x 3200 mm 32-32 3200 x 3200 mm
Configurazione braccio	Braccio doppio	Dimensioni lastra min.	700 x 1000 mm
Carico al suolo	500 kg/m ² , carico concentrato: 800 kg	Spessore del pannello	min. 0,9 mm / max 65 mm
Velocità max.	2 m/s (asse X/Y) 2,8 m/s (diagonale)	Peso max. del materiale	25 kg/m ²
Precisione di posizione ¹⁾	± 0,1 mm/m	Ripetibilità ²⁾	± 0,02 mm
Ripetibilità ²⁾	± 0,02 mm	Passaggio del braccio	65 mm (spessore del materiale da lavorare 50 mm + 10%)
Forza di cordonatura	50 kg (con CRETO su AUTOMO L)	Peso max. del materiale	30 kg/m ²
Passaggio del braccio	65 mm (spessore del materiale da lavorare 50 mm + 10%)	Altezza d'impilatura	max 1800 mm (incl. pallet) min 80 mm (altezza presa, altezza pallet)

¹⁾ Sistema di avviamento X/Y, statico a temperatura di esercizio costante (dipende inoltre dalla tecnologia di taglio utilizzata)

²⁾ Sistema di avviamento X/Y, statico a temperatura di esercizio costante (senza lavorazione)

Con riserva di modifiche tecniche.



Concentrato di potenza

L'innovativo modello meccanico alla base della Q-Line con BHS180 ridefinisce i limiti di performance. Insieme, i nuovi componenti meccanici come la massiccia struttura di base, il nuovo azionamento lineare o l'impiego di materie plastiche rinforzate con fibra di carbonio per i bracci di produzione rendono possibili sorprendenti velocità fino a 2,8 m/s.

Le prestazioni eccezionali si rispecchiano anche nell'impressionante accelerazione, che arriva fino a 2,1g. Questo permette di lavorare a una velocità massima e di ridurre nettamente i tempi di ciclo per job. L'impiego delle tecnologie più innovative per i nuovi moduli utensile permette di realizzare una pressione di cordonatura fino a 50 kg.

Grazie alla modalità "Live View" dell'immagine della telecamera, il modulo INCAM consente la scansione dei segni di registrazione.

Bracci di produzione in CFRP

I bracci di produzione sono realizzati in materiale plastico rinforzato con fibra di carbonio, che ne aumenta la leggerezza e resistenza. Ciò permette di lavorare alla massima velocità e con la massima qualità anche i materiali più impegnativi.

Quadro di comando intelligente ed ergonomico

Il nuovo quadro di comando è dotato di schermo touch per un controllo del cutter ancora più intuitivo. A garantire inoltre la massima facilità di utilizzo ci pensano il nuovo Zünd Cut Center ZCC 4.0, uno scanner manuale per la gestione intelligente degli utensili e un joystick sviluppato per la movimentazione a mano del carrello dei moduli e il controllo del modulo INCAM per la registrazione dei bordi.



Gestione digitale e automatizzata degli utensili

Ogni braccio dispone di un caricatore di utensili dotato di sette slot. Gli utensili possono essere pianificati in modo tale da aumentare il pieno sfruttamento della macchina e, allo stesso tempo, prolungare sensibilmente il periodo di produzione senza supervisione umana. Il lavoro manuale si riduce così al minimo. Lo scanner DMC integrato rileva in modo automatico il tipo di utensile e la sua collocazione. Inoltre, non è più necessario assegnare manualmente un utensile a un ordine, escludendo così associazioni errate. L'inizializzazione integrata dell'utensile ITI regola in modo completamente automatico la profondità di lavorazione di lame e rotelle di cordonatura, rendendo le operazioni di regolazione manuale completamente superflue.

Gli utensili nel dettaglio – bit.ly/q-line

UNDERCAM – Efficienza ai massimi livelli

L'UNDERCAM integrata nell'alimentazione dei fogli del BHS180 rileva l'immagine stampata sul foglio, riconosce in maniera affidabile eventuali deformazioni della stampa e garantisce in qualsiasi momento una corrispondenza perfetta tra dati di stampa e taglio. A ogni scansione il software adegua i contorni di taglio all'immagine stampata in tempo reale. In questo modo è possibile ridurre notevolmente il tempo di ciclo di ogni ordine.

Riconoscimento della posizione del foglio

I sensori collocati in corrispondenza dell'alimentatore dei fogli riconoscono i bordi del materiale, consentendo di orientare il foglio in maniera corretta. Se il foglio si trova al di fuori del range di tolleranza, l'alimentatore lo afferra e lo riallinea, in modo che venga convogliato verso il cutter senza causare interruzioni del processo. In questo modo è possibile lavorare anche pile non perfettamente allineate, garantendo una produzione ancora più stabile.



Impilatura perfetta

Il nuovo design dell'unità di prelievo consente di impilare in modo semplice e pulito fogli tagliati senza sponde verticali. Gli ordini finiti impilati sono facili da maneggiare. I vari ordini vengono impilati con uno scostamento laterale. Ciò ne velocizza la separazione da parte dell'operatore. Anche eventuali fogli difettosi vengono depositi con uno scostamento laterale, risultando ben visibili quando si preleva il pallet.

L'altezza d'impilatura di 180 cm consente di prolungare i tempi di produzione senza supervisione anche durante il taglio digitale automatizzato dei materiali da imballaggio e degli espositori per punti vendita.