

# Materialhandling Zünd Digital Cutter



Your first choice in digital cutting.

# Manuelle Plattenzuführung

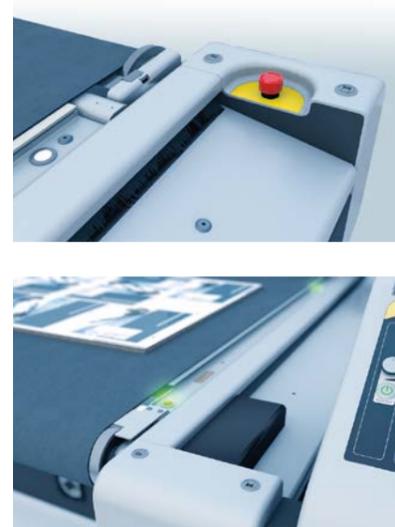
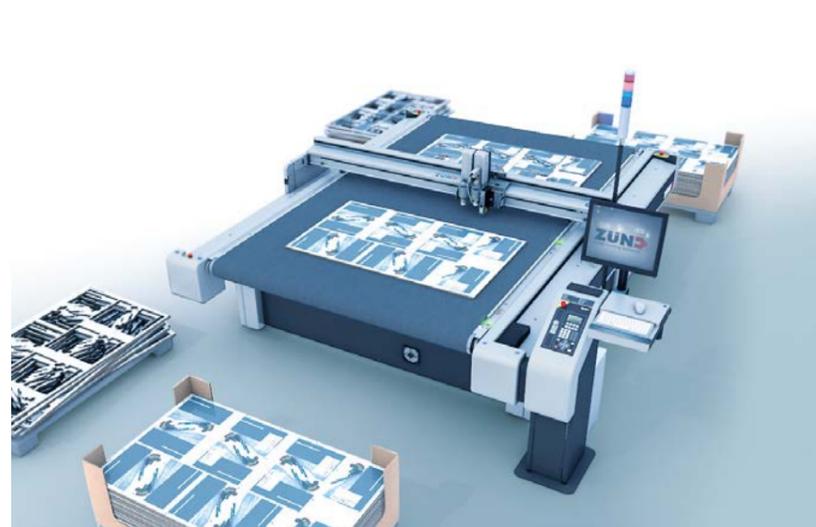
## Tandembetrieb

Im Tandembetrieb erfolgen Be- und Entladen parallel zur Produktion. Während der Bedienung auf einer Seite Material zugeführt, arbeitet der Cutter auf der gegenüberliegenden Seite. Dies spart Zeit, reduziert Stillstandszeiten auf ein Minimum und erhöht die Produktivität.

Die Arbeitsfläche des Tandemvakuumsystems besteht aus zwei unabhängig voneinander schaltbaren Vakuumplatten. Jede Seite der Arbeitsfläche verfügt über Tasten zum Ein-/Ausschalten des Vakuums und zur Bearbeitungsfreigabe.

G3 S3

Zum Platzieren des Materials kann das Vakuum für die jeweilige Arbeitsfläche aktiviert werden. Sobald das Material korrekt platziert ist, signalisiert der Bediener durch Drücken der Freigabetaste, dass die Bearbeitung beginnen kann.



# Automatische Plattenzuführung

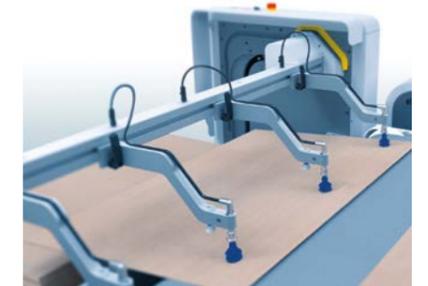
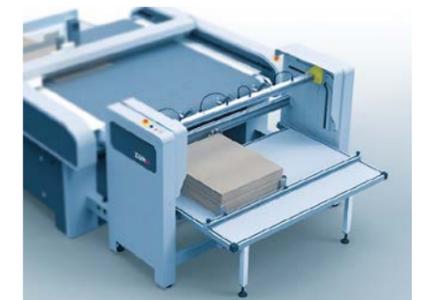
## Sheet Feeder

S3

Hohe Produktivität und zuverlässige Materialzuführung - erweitern Sie Ihren Zünd Cutter zur automatischen Produktionsmaschine! Bedruckte Folienbogen und dicke Karton-

materialien werden mit Sauggreifern vom Beladetisch auf die Cutterarbeitsfläche transportiert. Im Anschluss an die Bearbeitung werden Abfall und Endprodukt auf dem

Entnahmetisch gesammelt. Mit diesem automatischen Bearbeitungsprozess sind Sie in der Lage, auch grosse Aufträge schnell und flexibel zu meistern.



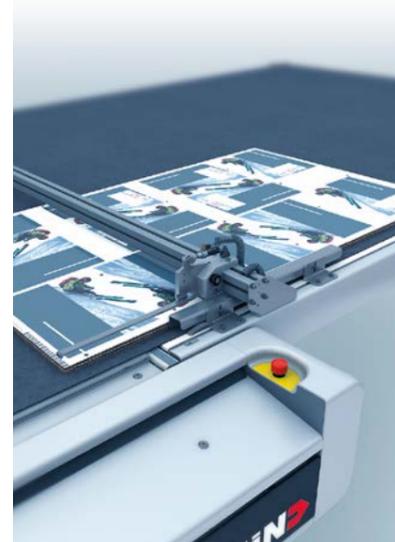
## Bogenpositioniervorrichtung

Die Bogenpositioniervorrichtung dient als mechanische Führung zum exakten Ausrichten von manuell zugeführtem Plattenmaterial. Sie wird immer in Kombination mit

einer Cutterverlängerung verwendet. Auf diese Weise können die Platten auf dem Conveyorband platziert werden, während der Cutter das Material auf der Arbeitsfläche

G3 S3 D3

bearbeitet. Wenn vorne eine weitere Cutterverlängerung verwendet wird, dient diese als Entladebereich. Be- und Entladen können somit während der Produktion erfolgen.



## Board Handling System – BHS

G3 D3

Grosse Auflagen, höchste Qualität und maximale Flexibilität - mit dem Board Handling System produzieren Sie rund um die Uhr und reduzieren den Persona-

laufwand auf ein Minimum! Die vollautomatische Plattenzuführung und -entnahme perfektioniert Ihren Bearbeitungsprozess. Der Personaleinsatz beschränkt sich auf das

Beladen und Entnehmen der gestapelten Paletten. Zünd Cutter und das Board Handling System sind für den 24/7 Betrieb ausgelegt.



# Automatische Zuführung von Rollenmaterial

## Abrolleinheit **Universal, passiv** G3 S3 D3



Die Abrolleinheit Universal eignet sich besonders gut für leichte Materialrollen, die häufig gewechselt werden müssen. Der Rollenaustausch erfolgt rasch und unkompliziert.

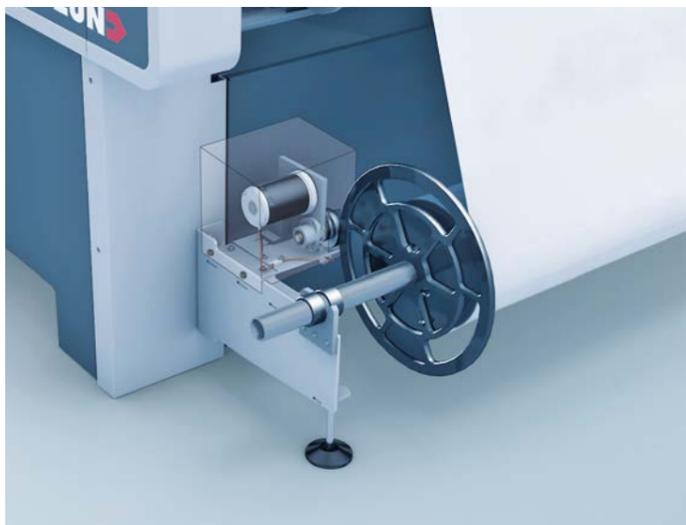
Das verwendete Rollenmaterial soll idealerweise dicht sein und nicht zu Faltenbildung neigen (z.B. Papier oder Kunststoffolie). Eine einstellbare Bremse verhindert wirkungsvoll das Nachrollen des Materials. Der gleichzeitige Einsatz der optionalen Materialführungsrolle minimiert die Faltenbildung.

## Abrolleinheit **Kernaufnahme, passiv** G3 S3 L3 D3



Im Gegensatz zur Abrolleinheit Universal eignet sich die Abrolleinheit mit Kernaufnahme perfekt für weiche und flexible Materialien oder Textilien. Die Materialrolle wird auf einer Welle eingespannt und auf der Abrolleinheit platziert. So werden Walkbewegungen während der Zuführung vermieden.

## Abrolleinheit **Kernaufnahme, aktiv** G3 S3 D3



Die aktive Abrolleinheit mit Kernaufnahme ist mit einem Motor ausgerüstet. Der Antrieb sorgt dafür, dass nachrollendes Material am Ende der Abrollbewegung wieder aufgerollt wird. Dies verhindert wirkungsvoll eine Faltenbildung des Materials bei der Zuführung auf die Arbeitsfläche.

## Abrolleinheit **Zentrumswickler** G3 D3

Erweitern Sie Ihre Produktionskapazität! Das robuste Design des ZUN Zentrumswicklers erlaubt, Rollenmaterial bis zu 100 kg zu verarbeiten. Die ausgeklügelte Mechanik stellt eine konstante Materialspannung sicher.

Dadurch werden auch anspruchsvolle textile Materialien faltenfrei zugeführt. Der angetriebene Zentrumswickler kann Materialrollen nicht nur abwickeln, sondern auch wieder aufwickeln.



Rollen mit einem Gewicht unter 40 kg können über den Doppelrollen-Tänzer zugeführt werden, welcher bei Bedarf als passive Abrolleinheit dient.



## Abrolleinheit **Wannenabroller 100** G3 S3 D3

Der Wannenabroller 100 ermöglicht das spannungsfreie Abrollen dehnbarer Textilien. Das Herzstück der Abrolleinheit ist eine Mulde aus Rollen und Transportbändern, die das Rollenmaterial auf die Arbeitsfläche des Cutters transportieren.

Eine Tänzerwalze registriert Schwankungen in der Bahnspannung in Echtzeit. Wenn nötig, regelt der Wannenabroller 100 die Antriebsgeschwindigkeit und gewährleistet eine absolut spannungsfreie Materialzuführung. Die Bahnkantensteuerung kontrolliert die

exakte Ausrichtung der Materialkante. Wenn der Sensor eine Unregelmäßigkeit detektiert, justiert der Wannenabroller 100 automatisch die horizontale Ausrichtung der Mulde. Da das Material nicht mit einer Welle fixiert wird, gibt es keine besonderen Anforderungen an den Rollenkern. Auch Rollen mit geknicktem, gebrochenem oder fehlendem Kern lassen sich problemlos zuführen. Die Funktion für schnelles Aufrollen sorgt dafür, dass das Material nach der Bearbeitung wieder straff aufgewickelt wird.

Neu ermöglicht der integrierte Querschneider, die Textilbahn am Ende des Markers zu trennen. Der Trennschnitt kann manuell ausgelöst werden oder automatisch durch die Cutter Software erfolgen. Dank dem optional erhältlichen Querschneider kann die Textilrolle noch während dem Zuschnitt gewechselt werden. Das Ergebnis sind drastisch verkürzte Rüstzeiten, insbesondere für Anwender, die häufig kurze Marker verarbeiten.



# Übersicht der Abrolleinheiten

Universal, passiv



Kernaufnahme, passiv



## Technische Daten

max. Rollendurchmesser	350 mm	350 mm
max. Rollenbreite	M-3XL <sup>1)</sup>	M-3XL <sup>1)</sup>
Durchmesser des Rollenkerns	–	3"
max. Rollengewicht	70 kg	70 kg
erhältlich für die Cutterserien	<b>G3, S3, D3</b>	<b>G3, S3, L3, D3</b>
erhältlich für die Cuttergrößen	M-3XL	M-3XL

## Produkteigenschaften

Montage an Cutterverlängerung	ja	ja
Angetrieben	nein	nein
Rollenenderkennung	nein	nein
Bahnkantensteuerung	nein	nein
Automatische Regelung der Materialspannung	nein	nein
Pneumatisch gespannte Wickelwelle zur Fixierung der Rolle	nein	nein
Achsenstütze zur Kompensation der Rollendurchbiegung	nein	ja
Aufrollfunktion	nein	nein
Rollenwickelrichtung	innen und aussen	innen und aussen
Querschneider		

## Empfohlener Einsatz

Faltenfreie Zuführung	✓	✓
Spannungsfreie Zuführung	✗	✗
Verhindern von ungewolltem Abrollen	✓	✗
Verarbeitung von dehnbaren Materialien	✗	✓
Rasche Rollenwechsel	✓	✓
Konstante Materialspannung	✗	✗
Korrektur unregelmässiger Materialkanten	✗	✗
Automatischer Trennschnitt am Ende des Markers	✗	✗

Kernaufnahme, aktiv



Zentrumswickler



Wannenabroller 100



max. Rollendurchmesser	350 mm	350 mm	400 mm
max. Rollenbreite	M-3XL <sup>1)</sup>	L-3XL	M-3XL
Durchmesser des Rollenkerns	3"	3"	–
max. Rollengewicht	70 kg	100 kg	100 kg
erhältlich für die Cutterserien	<b>G3, S3, D3</b>	<b>G3, D3</b>	<b>G3, S3, D3</b>
erhältlich für die Cuttergrößen	M-3XL	L-3XL	L, XL, 3XL <sup>2)</sup>

Montage an Cutterverlängerung	nein	ja	ja
Angetrieben	nein	ja	ja
Rollenenderkennung	nein	ja	nein
Bahnkantensteuerung	nein	nein	ja
Automatische Regelung der Materialspannung	nein	ja	ja
Pneumatisch gespannte Wickelwelle zur Fixierung der Rolle	nein	ja	nein
Achsenstütze zur Kompensation der Rollendurchbiegung	ja	nein	nein
Aufrollfunktion	ja	ja	ja
Rollenwickelrichtung	entweder innen oder aussen	innen und aussen	innen und aussen
Querschneider			optional

Faltenfreie Zuführung	✓	✓	✓
Spannungsfreie Zuführung	✗	✗	✓
Verhindern von ungewolltem Abrollen	✓	✓	✓
Verarbeitung von dehnbaren Materialien	✓	✓	✓
Rasche Rollenwechsel	✓	✓	✓
Konstante Materialspannung	✓	✓	✗
Korrektur unregelmässiger Materialkanten	✗	✗	✓
Automatischer Trennschnitt am Ende des Markers	✗	✗	✓

<sup>1)</sup> Max. Rollenbreite in Kombination mit Hilfsantrieb um 100 mm reduziert.

<sup>2)</sup> Der Wannenabroller 100 ist mit allen G3- und D3-Breiten kompatibel, da die Breiten M und 2XL bei diesen Cutterserien via Überbreite abgedeckt werden.

# Automatisches Aufwickeln von Rollenmaterial



## Aufrolleinheit Kernaufnahme, aktiv G3 S3

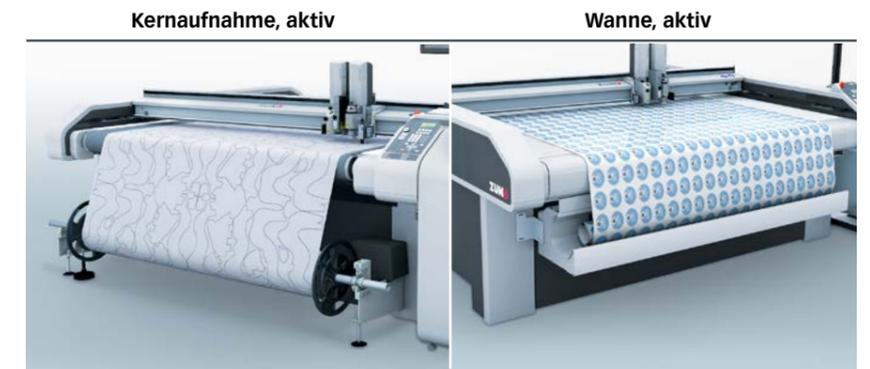
Mit der angetriebenen Aufrolleinheit Kernaufnahme produzieren Sie grosse Kiss-Cutting-Aufträge vollautomatisch! Das Material wird sofort nach der Bearbeitung wieder auf den Rollenkern aufgewickelt und bleibt so sauber, knick- und faltenfrei.  
Diese Aufrolleinheit eignet sich ideal für Folien oder bedruckte Textilien bis zu 70 kg Rollengewicht.



## Aufrolleinheit Wanne, aktiv G3 S3

Die Aufrolleinheit Wanne, aktiv eignet sich perfekt für kleine Kiss-Cutting-Aufträge. Das Folienmaterial wird nach der Bearbeitung automatisch in der Wanne aufgerollt. Nach jedem Trennschnitt kann die aufgerollte Folie sofort aus der Wanne entnommen werden - direkt und ohne Produktionsunterbrechung.  
Achten Sie darauf, dass die einzelnen Folienabschnitte max. 20 m lang sind.

# Übersicht der Aufrolleinheiten



### Technische Daten

max. Rollendurchmesser	350 mm	-
max. Rollenbreite	M-XL <sup>1)</sup>	M-XL
Durchmesser des Rollenkerns	3"	-
max. Rollengewicht	70 kg	10 kg
erhältlich für die Cutterserien	<span style="color: red;">G3</span> , <span style="color: blue;">S3</span>	<span style="color: red;">G3</span> , <span style="color: blue;">S3</span>
erhältlich für die Cuttergrössen	M-XL	M-XL

### Produkteigenschaften

Montage an Cutterverlängerung	nein	ja
Angetrieben	ja	ja
Rollenenderkennung	nein	nein
Automatische Regelung der Materialspannung	nein	nein
Pneumatisch gespannte Wickelwelle zur Fixierung der Rolle	nein	nein
Achsenstütze zur Kompensation der Rollendurchbiegung	ja	nein
Aufrollfunktion	ja	ja
Rollenwickelrichtung	entweder innen oder aussen	aussen

### Empfohlener Einsatz

Faltenfreies Aufwickeln	✓	✗
Verhindern von ungewolltem Abrollen	✓	✓
Verarbeitung von dehnbaren Materialien	✓	✗
Rasche Rollenwechsel	✓	✓
Konstante Materialspannung	✓	✗

<sup>1)</sup> Max. Rollenbreite in Kombination mit Hilfsantrieb um 100 mm reduziert.

# Weitere Materialhandlingoptionen

## Materialtransport

Das Conveyorband ist Schneidunterlage und Transportband zugleich. Geschnittene Teile werden automatisch aus dem Schneidbereich abtransportiert, während der Cutter gleichzeitig beladen wird.

Der Materialtransport ermöglicht die Verwendung von Cutterverlängerungen und die Produktion von Aufträgen, die länger als die eigentliche Arbeitsfläche des Cutters sind.

Während dem Vorschub fixieren Transportelemente das Material. Für dünne und flexible Rollen- oder Bogenmaterialien wird der Einsatz der optionalen Transportleiste empfohlen.

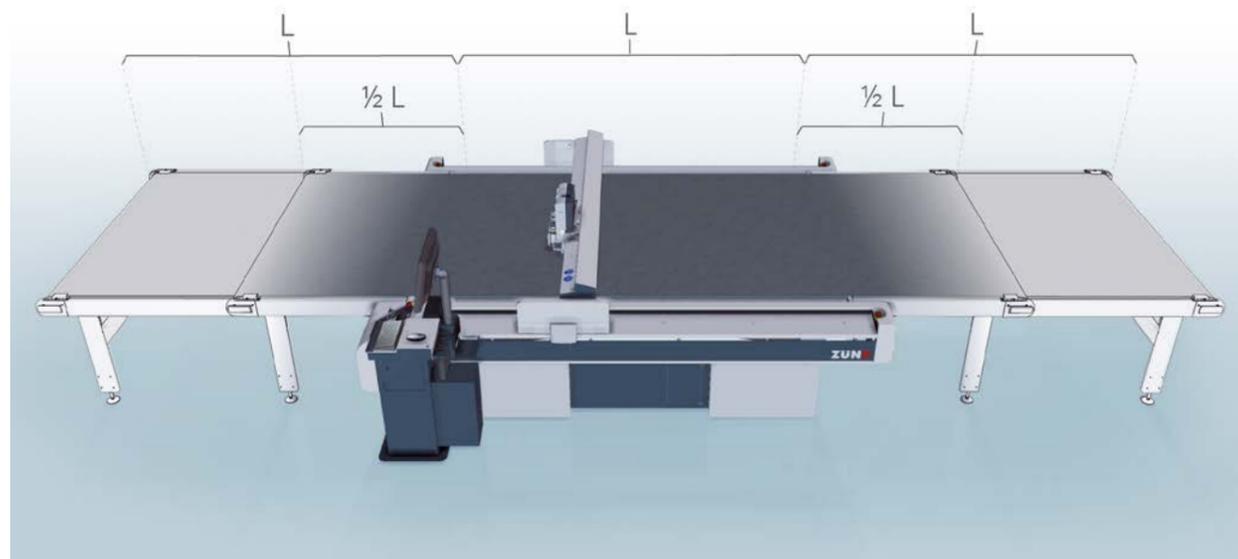


## Cutterverlängerungen

Cutterverlängerungen sind für den Anbau vorne und/oder hinten am Cutter in folgenden Grössen erhältlich:

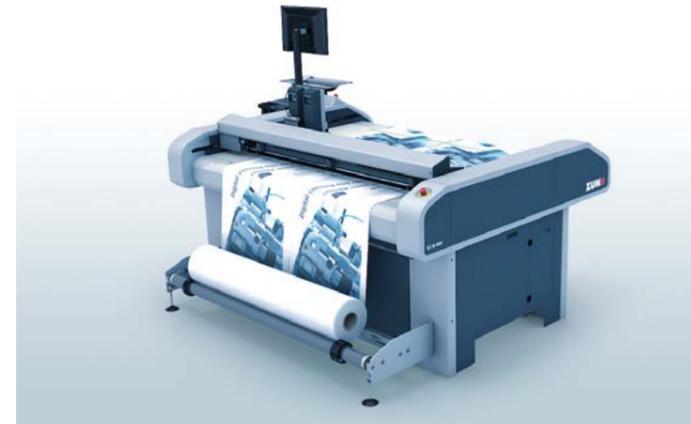
**G3, D3:** Erweiterung um die Länge der ganzen (L) oder halben Cutter-Arbeitsfläche ( $\frac{1}{2} L$ ).

**S3:** Erweiterung um die Länge der ganzen Cutter-Arbeitsfläche (L).



## Folientransport

S3



Ein spezielles Vorschubsystem für den Folientransport macht den S3 zum idealen Folien-cutter. Kern dieses spezialisierten Cuttersystems ist eine Vakuumplatte für Folienanwendungen. Die Bearbeitung erfolgt direkt auf der Arbeitsfläche.

Zusätzlich kommt ein Materialende-Sensor zum Einsatz. Dieser stoppt den Betrieb selbstständig, wenn das Ende des Rollenmaterials erreicht wird. Ein Abschnittstreifen für saubere Trennschnitte komplettiert das System.



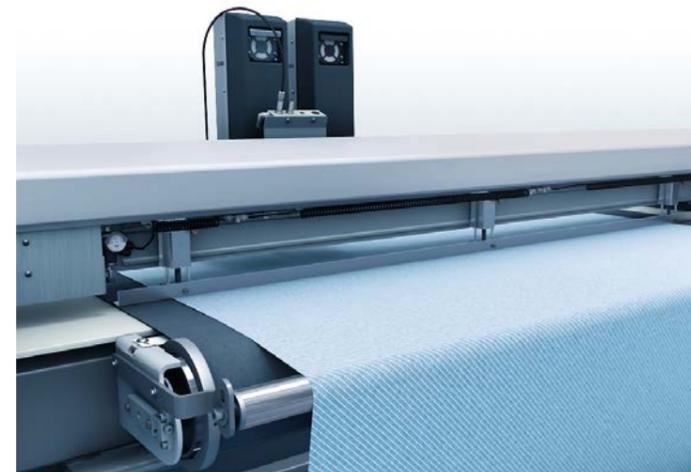
## Auffangwanne

G3 S3 D3

Die Auffangwanne ist eine praktische Vorrichtung, mit der Ausschuss und geschnittene Teile aufgefangen werden. Sie gewährleistet eine saubere Arbeitsumgebung. Zum Entleeren wird die Wanne mit wenigen Handgriffen vom Cutter gelöst.

## Materialführungsrolle

G3 S3 D3



Die Materialführungsrolle verhindert wirkungsvoll Faltenbildung textiler Materialien. Dabei wird das Material über eine Umlenkrolle geführt. Wir empfehlen, die Materialführungsrolle immer in Kombination mit einer Abrolleinheit einzusetzen.

**Zünd Systemtechnik AG**  
Industriestrasse 8  
CH-9450 Altstätten  
T +41 71 554 81 00  
info@zund.com  
www.zund.com

