

# Manipulation des matériaux

## Table de découpe numérique



Your first choice in digital cutting.

# Alimentation manuelle des plaques

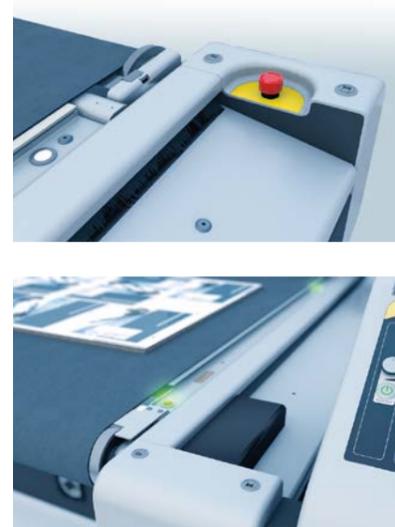
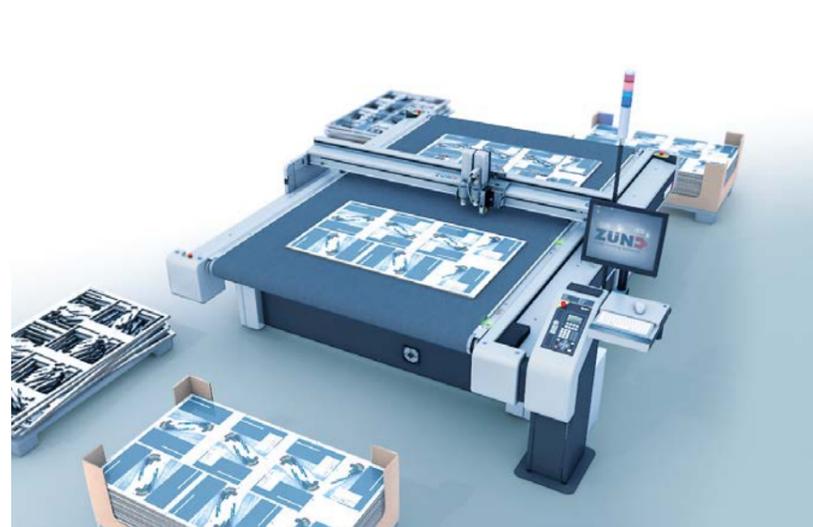
## Mode Tandem

Le chargement et le déchargement ont lieu en tandem, parallèlement à la production. Tandis que l'opérateur alimente le matériau d'un côté, la machine travaille du côté opposé. Cela économise du temps, minimise les temps d'arrêt et augmente la productivité.

La surface de travail du système à vide en tandem se compose de deux plaques à vide commutables indépendamment. Chaque côté du bureau possède des boutons pour allumer et éteindre le vide et pour le lancement du traitement.

G3 S3

Pour placer le matériau, le vide peut être activé pour la surface de travail correspondante. Une fois le matériau correctement placé, l'opérateur signalera que le traitement peut commencer en appuyant sur le bouton de lancement.



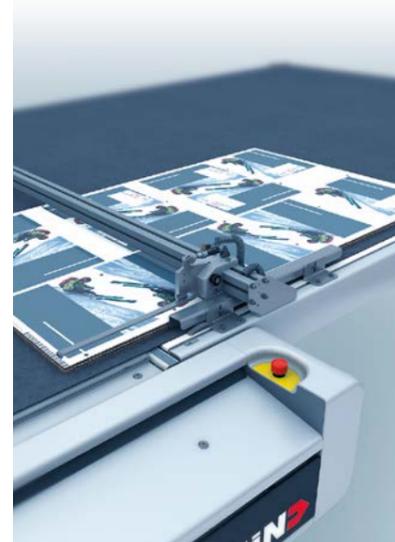
## Dispositif de positionnement de feuilles

Le dispositif de positionnement de feuille sert de guide mécanique pour l'alignement exact du matériau de la plaque fourni manuellement. Il est toujours utilisé en combinaison

avec une extension de coupe. De cette manière, les plaques peuvent être placées sur la bande transporteuse pendant que le Cutter traite le matériau sur la surface de travail.

G3 S3 D3

L'extension de découpe avant sert exclusivement au déchargement des matériaux usinés. Le chargement et le déchargement peuvent ainsi avoir lieu pendant la production.



# Alimentation de plaques automatique

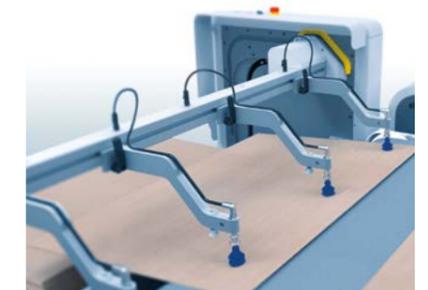
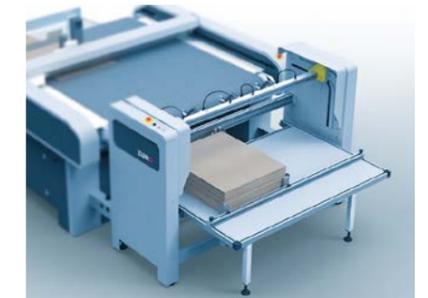
## Sheet Feeder

Une productivité élevée et une alimentation en matériaux fiable - faites de votre Cutter Zünd une machine de production automatique ! Les feuilles et les matériaux en carton épais imprimés sont prélevés par des

préhenseurs à ventouse sur le plateau de chargement et déposés sur la surface de travail du Cutter. À la fin du travail, les déchets et le produit final sont récupérés sur la table de prélèvement. Ce processus d'usage

automatique vous permet de produire rapidement de grandes quantités tout en bénéficiant d'une qualité de fabrication parfaite et d'une flexibilité optimale.

S3



## Board Handling System – BHS

De grandes séries, une qualité optimale et une flexibilité maximale - avec le Board Handling System, vous produisez autour de l'horloge et réduisez les coûts de personnel au

minimum ! Le système entièrement automatique d'alimentation et de retrait des plaques perfectionne votre processus d'usinage. La nécessité en personnel est limitée au char-

gement et au déchargement des palettes empilées. Zünd Cutter et le Board Handling System sont conçus pour fonctionner 24h / 24 et 7j / 7.

G3 D3



# Alimentation automatique du matériau en rouleau

## Unité de déroulement Universel, passif

Cette unité de déroulement universelle est particulièrement adaptée aux rouleaux de matériaux légers nécessitant un remplacement fréquent. Le remplacement des rouleaux est simple et rapide.

Le rouleau utilisé doit idéalement être dense et ne pas se froisser (par exemple, un papier ou un film plastique). Un frein réglable empêche efficacement le roulage du matériau. L'utilisation simultanée du rouleau de guidage de matériau en option minimise le froissement.

G3 S3 D3



## Unité de déroulement Logement de noyau, passif

Contrairement à l'unité de déroulement universelle, l'unité de déroulement avec logement de noyau convient parfaitement aux matériaux souples et flexibles ou aux textiles. Le rouleau de matière est tendu sur un arbre et placé sur l'unité de déroulement. Cela empêche la flexion lors de l'alimentation.

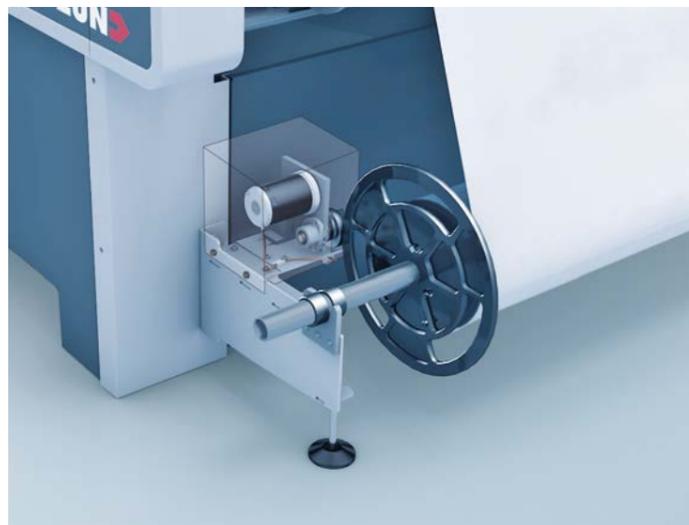
G3 S3 L3 D3



## Unité de déroulement Logement de noyau, actif

L'unité de prélèvement active avec logement pour mandrin est équipée d'un moteur. L'entraînement garantit que le matériau est de nouveau enroulé à la fin du mouvement de roulement. Cela évite efficacement le froissement du matériau lors de son introduction sur la surface de travail.

G3 S3 D3



## Unité de déroulement débobineur

Augmentez votre capacité de production ! Le design robuste de l'enrouleur fixe de Zünd permet de traiter des matériaux en rouleau pouvant atteindre 100 kg. Le système mécanique sophistiqué assure une

tension constante du matériau. Ainsi, même les matériaux textiles les plus exigeants sont alimentés sans plis.

L'enrouleur fixe équipé d'un entraînement peut non seulement dérouler les rouleaux

de matériaux, mais également les enrouler à nouveau. Les rouleaux pesant moins de 40 kg peuvent être alimentés via un double-cylindres oscillant qui sert éventuellement de dévidoir passif.

G3 D3



## Unité de dérouleur de bac 100

Le dérouleur de bac 100 permet le déroulement sans tension de textiles étirables. Au cœur de l'unité de déroulement se trouve un casier sur les rouleaux et les courroies de transport qui dirigent le matériau jusqu'à la surface de travail du Cutter.

Un rouleau oscillant enregistre les variations de la tension de la bande en temps réel. Si nécessaire, le dérouleur de bac 100 régule la vitesse de rotation et garantit une alimentation en matériau absolument sans tension. La commande de contrôle de bords permet

l'alignement exact du bord du matériau. Si le capteur détecte une irrégularité, le dérouleur de bac 100 ajuste automatiquement l'orientation horizontale du casier. Étant donné que le matériau n'est pas fixé avec un arbre, il n'y a aucune exigences particulières pour le cœur du rouleau. Même les rouleaux avec un cœur tordu, brisé ou manquant peuvent être alimentés facilement.

La fonction de retour rapide garantit que le matériau est bien rembobiné après le traitement.

Le découpeur transversal intégré permet dorénavant de découper la laize de textile à la fin du repère. La coupe de séparation peut être déclenchée manuellement ou automatiquement au moyen du logiciel du cutter. Grâce au découpeur transversal disponible en option, la bobine de textile peut encore être remplacée pendant la découpe. Il en résulte des durées de changement d'outillage drastiquement raccourcies, en particulier pour les utilisateurs qui traitent fréquemment des repères courts.

G3 S3 D3



# Vue d'ensemble des unités de déroulement

Universel, passif



Logement de noyau, passif



## Caractéristiques techniques

Diamètre de rouleau maximum	350 mm	350 mm
Largeur de rouleau maximale	M-3XL <sup>1)</sup>	M-3XL <sup>1)</sup>
Diamètre du centre du rouleau	–	3"
Poids maximal du rouleau	70 kg	70 kg
disponible pour la série Cutter	<b>G3, S3, D3</b>	<b>G3, S3, L3, D3</b>
disponible pour les dimensions de Cutter	M-3XL	M-3XL

## Caractéristiques du produit

Installation de l'extention de découpe	Oui	oui
Entraîné	Non	non
Reconnaissance de fin de rouleau	Non	non
Guide-bande	Non	non
Réglage automatique de la tension du matériau	Non	non
Arbre d'enroulement à tension pneumatique pour la fixation du rouleau	Non	non
Support d'axe pour la compensation de la déviation du rouleau	Non	Oui
Fonction d'enroulement	Non	Non
Sens d'enroulement du rouleau	intérieur et extérieur	intérieur et extérieur
Découpeur transversal		

## Utilisation recommandée

Alimentation sans plis	✓	✓
Alimentation sans tension	✗	✗
Empêcher tout déroulement involontaire	✓	✗
Traitement des matériaux extensibles	✗	✓
Changement rapide de rouleau	✓	✓
Tension constante du matériau	✗	✗
Correction des bords irréguliers du matériau	✗	✗
Coupe de séparation automatique à la fin du repère	✗	✗

Logement de noyau, actif



Débobineur



Dérouleur de bac 100



350 mm	350 mm	400 mm
M-3XL <sup>1)</sup>	L-3XL	M-3XL
3"	3"	–
70 kg	100 kg	100 kg
<b>G3, S3, D3</b>	<b>G3, D3</b>	<b>G3, S3, D3</b>
M-3XL	L-3XL	L, XL, 3XL <sup>2)</sup>

Non	Oui	Oui
Non	Oui	Oui
Non	Oui	Non
non	Non	Oui
Non	Oui	Oui
Non	Oui	Non
oui	non	Non
Oui	oui	Oui
soit intérieur soit extérieur	intérieur et extérieur	intérieur et extérieur
		en option

✓	✓	✓
✗	✗	✓
✓	✓	✓
✓	✓	✓
✓	✓	✓
✓	✓	✗
✗	✗	✓
✗	✗	✓

<sup>1)</sup> Largeur maximale du rouleau en combinaison avec entraînement auxiliaire réduit de 100 mm.

<sup>2)</sup> Le dérouleur de bac 100 est compatible avec toutes les largeurs G3 et D3, car les largeurs M et 2XL sont recouvertes par une surlargeur pour ces séries de cutters.

# Enroulement automatique du matériau en rouleau



## Unité d'enroulement Logement de noyau, actif

Avec le logement de noyau de l'unité d'enroulement, vous pouvez créer de grandes commandes kiss-cutting de manière entièrement automatique ! Le matériau est à nouveau enroulé sur le cœur du rouleau immédiatement après le traitement, il reste ainsi propre, lisse et sans plis. Cette unité d'enroulement est idéale pour les feuilles ou textiles imprimés pesant jusqu'à 70 kg.

**G3 S3**



## Unité d'enroulement Bac, actif

Le bac de l'unité d'enroulement actif est parfaitement adapté aux petites commandes de découpe en Kiss-Cutting. Les feuilles souples sont automatiquement enroulées dans le bac après le traitement. Chaque feuille enroulée peut être prélevée du bac après chaque découpe de séparation - directement et sans interruption de la production. Veillez à ce que chaque section de feuille ait une longueur de 20 m maximum.

**G3 S3**

# Vue d'ensemble des unités d'enroulement

Logement de noyau, actif



Bac, actif



### Caractéristiques techniques

Diamètre de rouleau maximum	350 mm	-
Largeur de rouleau maximale	M-XL <sup>1)</sup>	M-XL
Diamètre du centre du rouleau	3"	-
Poids maximal du rouleau	70 kg	10 kg
disponible pour la série Cutter	<b>G3, S3</b>	<b>G3, S3</b>
disponible pour les dimensions de Cutter	M-XL	M-XL

### Caractéristiques du produit

Installation de l'extension de découpe	Non	Oui
Entraîné	Oui	Oui
Reconnaissance de fin de rouleau	Non	Non
Réglage automatique de la tension du matériau	Non	Non
Arbre d'enroulement à tension pneumatique pour la fixation du rouleau	Non	Non
Support d'axe pour la compensation de la déviation du rouleau	Oui	Non
Fonction d'enroulement	Oui	Oui
Sens d'enroulement du rouleau	soit intérieur soit extérieur	extérieur

### Utilisation recommandée

Enroulement sans plis	✓	✗
Empêcher tout déroulement involontaire	✓	✓
Traitement des matériaux extensibles	✓	✗
Changement rapide de rouleau	✓	✓
Tension constante du matériau	✓	✗

<sup>1)</sup> Largeur maximale du rouleau en combinaison avec entraînement auxiliaire réduit de 100 mm.

# Autres options de manutention

## Transport du matériau

La bande transporteuse agit en tant que support de coupe et transporteur en un même temps. Les pièces coupées sont automatiquement retirées de la zone de coupe en même temps que le Cutter est chargé.

Le transport de matériau permet l'utilisation d'extensions de coupe et la production de commandes plus longues que la surface de travail réelle du Cutter. Les éléments de transport fixent le matériau

lors de l'alimentation. Pour les matériaux en rouleaux ou en feuilles minces et flexibles, l'utilisation de la barre de transport en option est recommandée.

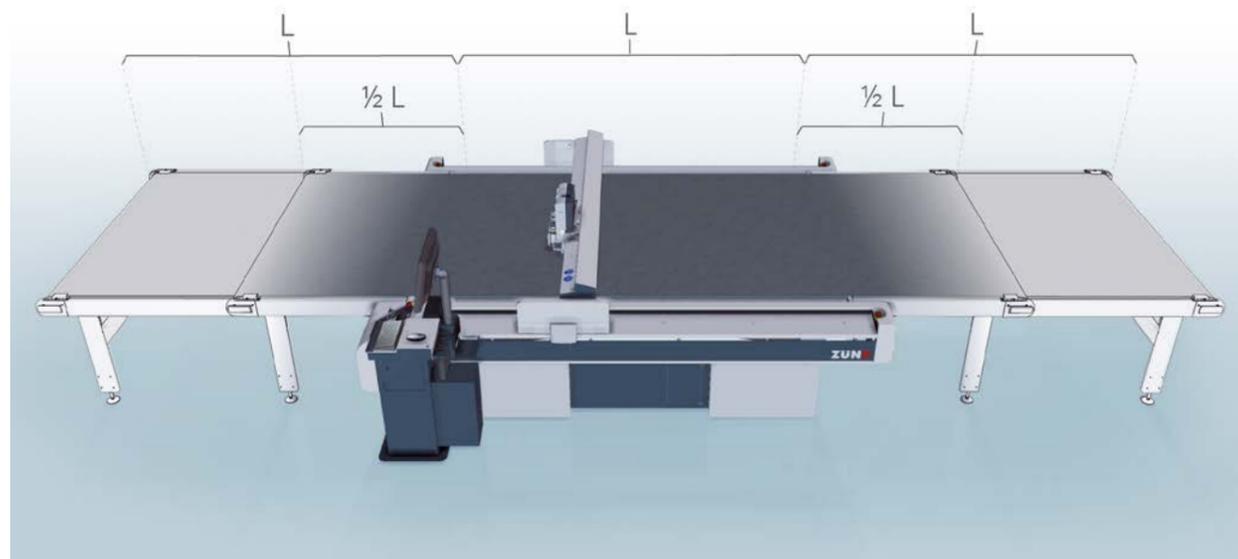


## Extension du Cutter

Les extension du Cutter existent dans les tailles suivantes pour le montage à l'avant et/ou à l'arrière de l'appareil :

**G3, D3** : extension de la longueur de l'ensemble (L) ou de la demi-surface de travail du Cutter ( $\frac{1}{2}$  L).

**S3** : extension de la longueur de l'ensemble de la surface de travail du Cutter (L).



## Transport de feuilles

Un système d'alimentation spécial pour le transport de feuille fait du S3 l'outil de découpe de feuille idéal. Le cœur de ce système de coupe spécialisé est une plaque à vide pour les applications de feuilles. Le traitement a lieu directement sur la surface de travail. De plus, un capteur de fin de matériau est utilisé. Ce capteur arrête automatiquement le traitement lorsque la fin du rouleau est atteinte. Le système est complété par une bande de découpe, pour des coupes propres et nettes.

**S3**



## Bac de récupération

Le bac de récupération est un dispositif très pratique permettant de récupérer les excédents ou les pièces dont la découpe est terminée. Elle garantit un environnement de travail propre. Quelques gestes suffisent pour retirer le bac de la machine et le vider.

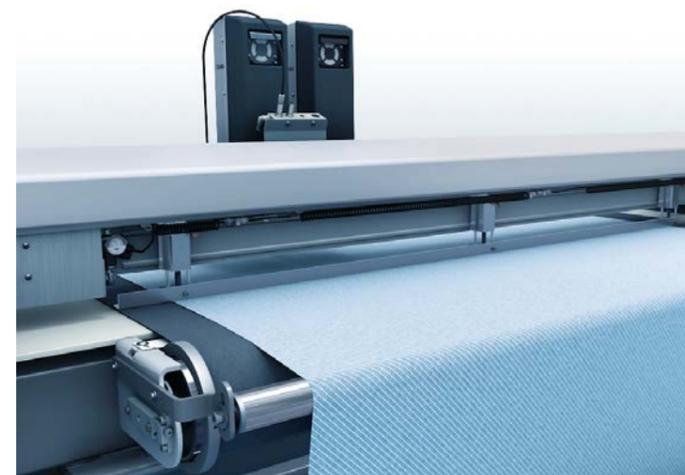
**G3 S3 D3**



## Rouleau de guidage du matériau

Le rouleau de guidage du matériau empêche efficacement la formation de plis sur les textiles. Le matériau est guidé sur un rouleau de guidage. Nous vous recommandons de toujours utiliser le rouleau de guidage du matériau en combinaison avec une unité de déroulement.

**G3 S3 D3**



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

