

СТАНКИ

Многофункциональный планшетно-режущий плоттер

Filato DIGICUT



НАЗНАЧЕНИЕ:

Компактный станок предназначен для раскроя различных материалов методом резки острым инструментом, а также методом фрезерования концевым инструментом по заданной программе или по маркерным меткам. Отличительной особенностью данного станка являются такие параметры как скорость резки, ускорения перемещений и производительность. Различные виды инструментальных модулей делают данное оборудование многофункциональным в различных сферах применения, а конвейерный стол и система загрузки/выгрузки более автоматизированным.

ВИДЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ:

Различные виды текстильной, швейной и технической тканей, композитные материалы (стеклоткань, кевлар, карбон и подобные), ПВХ, различные виды пластиков и картона, печатная продукция и наклейки, сотовые и дышащие материалы, поролон, линолеум, каучук, резина, гофропластик, пенокартон, ABS пластик, акрил, вспененные и многое другое.

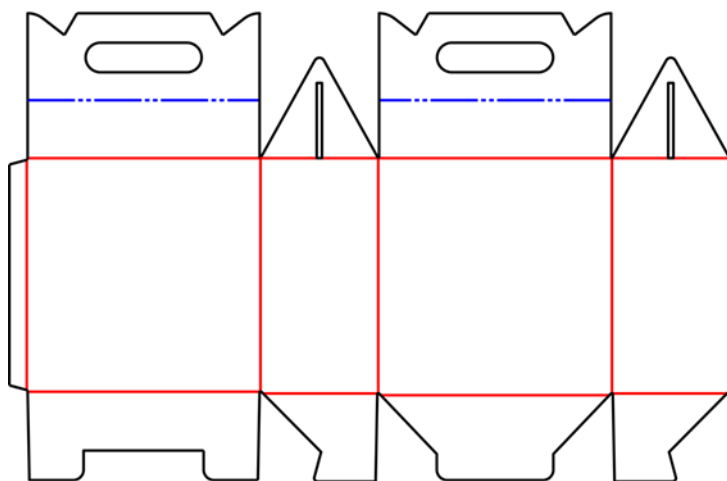
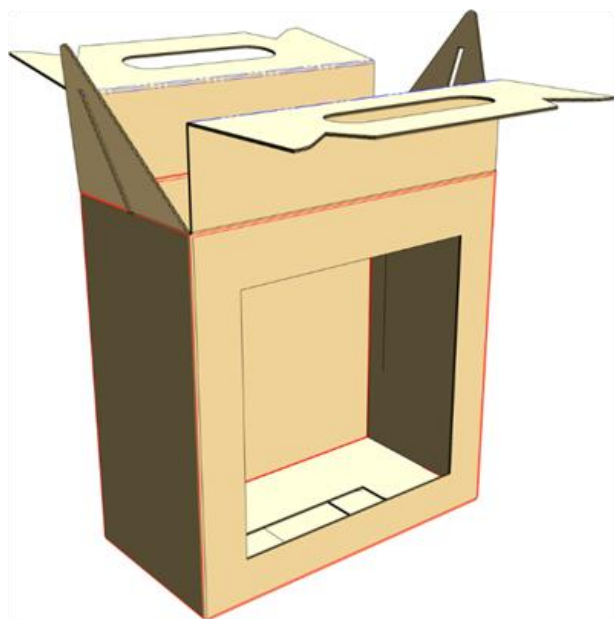
ПОДРОБНЕЕ О ЗАВОДЕ

Завод основан в 2003 году, располагается на юге Китая, располагая производственными площадями в размере 90 000м². В парк оборудования входят тяжелое оборудование, позволяющее производить станки по полному циклу, включая 5 стороннюю механическую и термическую обработки. Штат сотрудников составляет более 500 человек. Поставки оборудования осуществляются в 120 стран мира. Ежегодно компания производит 5000 станков. Возможности технической базы позволяют изготовить самые сложные и передовые решения под любые потребности клиентов.



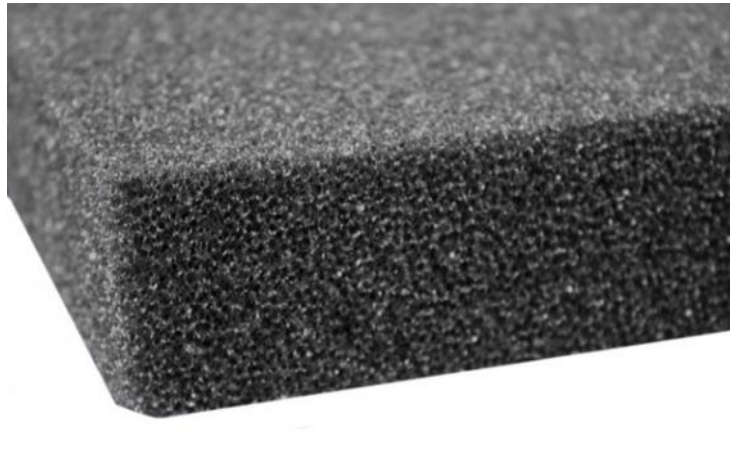
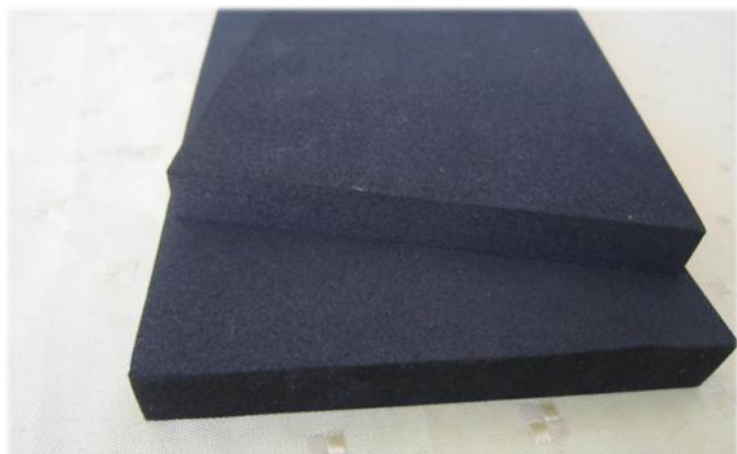
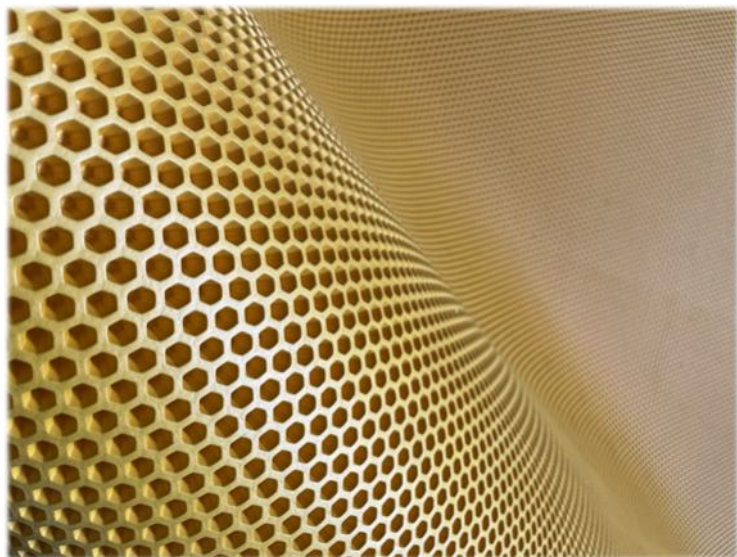
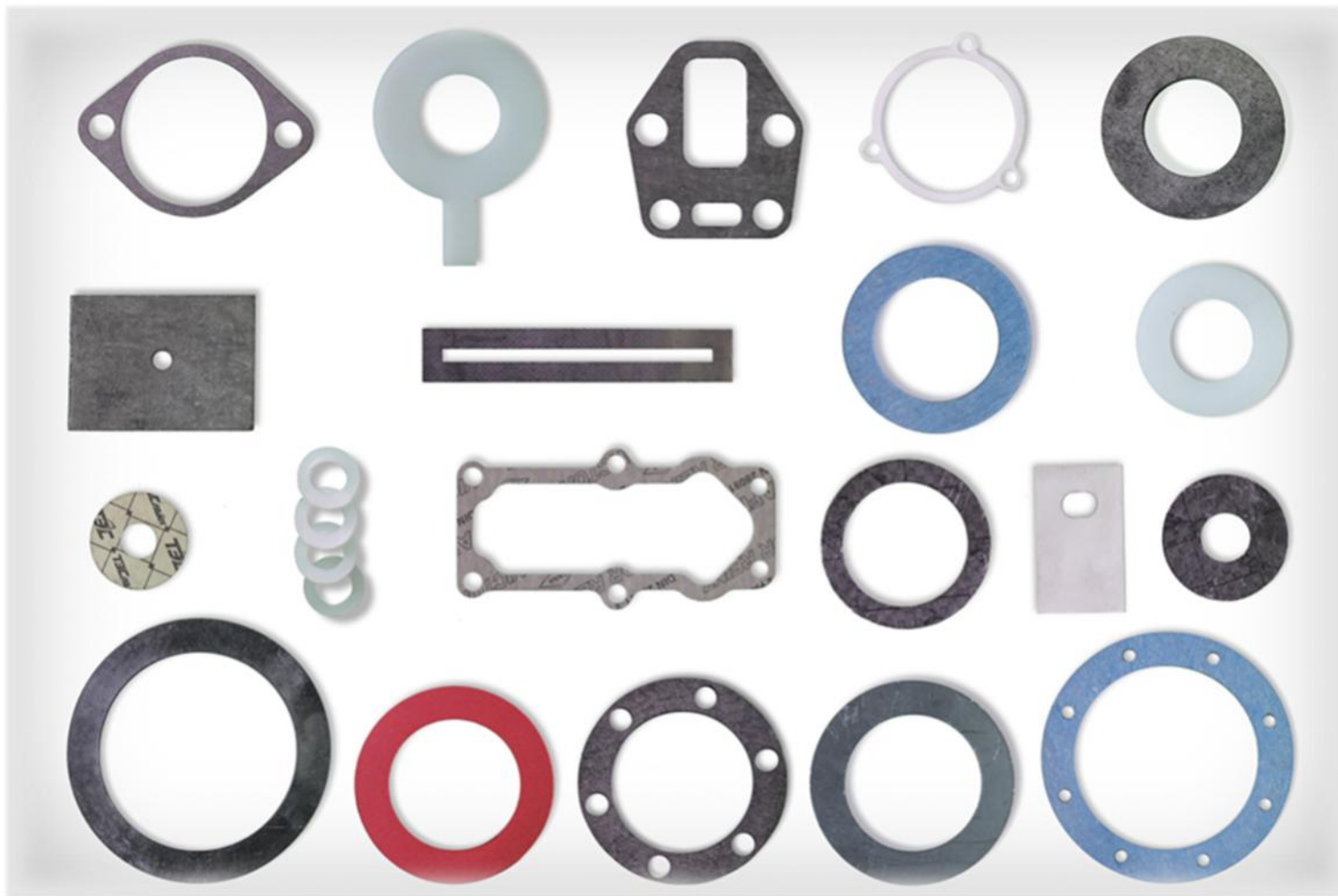
ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Картон, гофрокартон, сотовый картон, бумага и прочие.



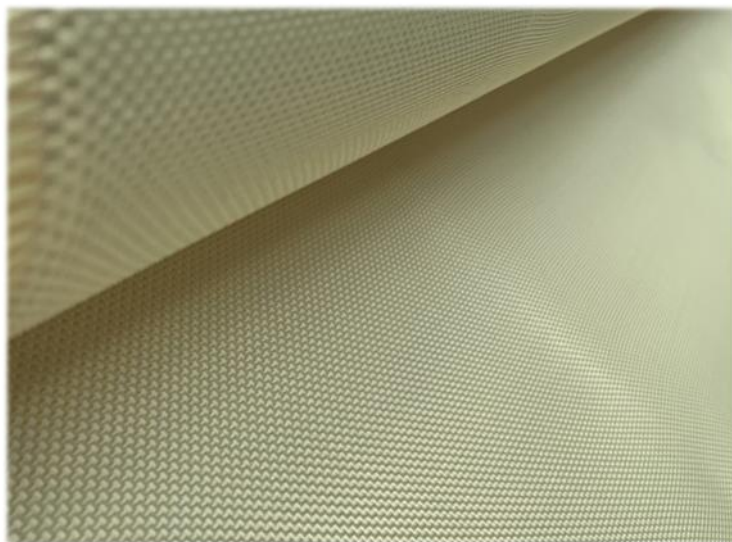
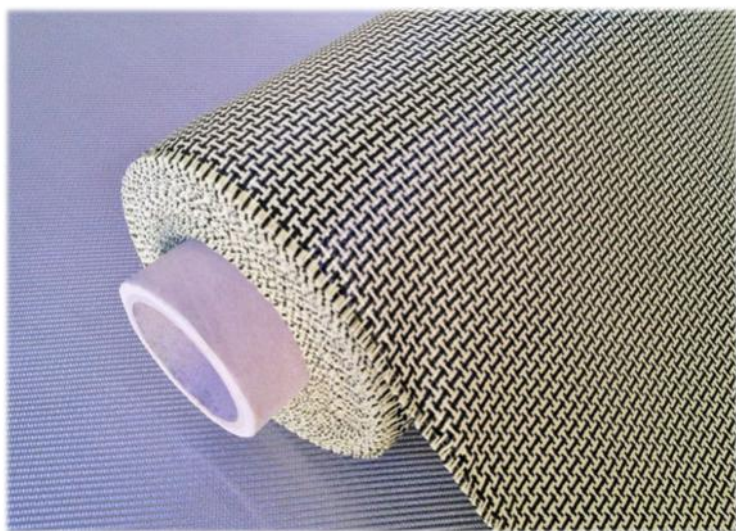
РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Резина, каучук, паронит, EVA, ПВХ



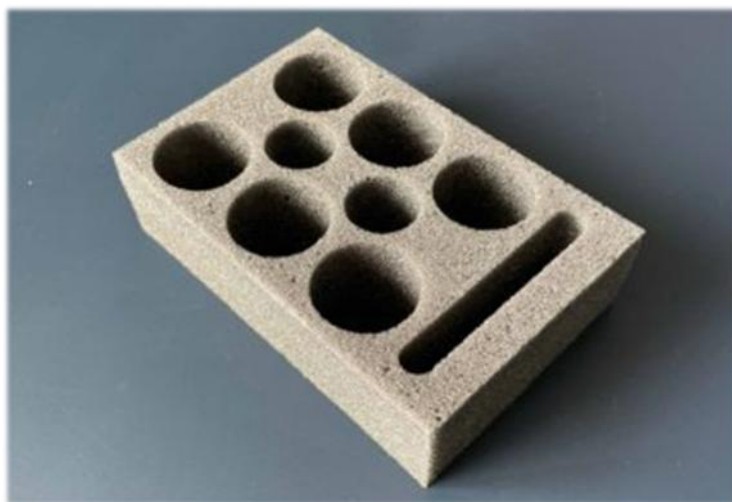
КОМПОЗИТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Кевлар(арамид), карбон, стеклоткань, кевлар-карбон и прочие.



ВСПЕНЕННЫЕ МАТЕРИАЛЫ И РАЗЛИЧНЫЕ ВИДА ПЛАСТИКА

Поролон, пенопласт, пенополиуретан, пенокартон, полистирол, ABS пластик, акрил.



ПЛЕНКА

Пвх, акрил, оракл и прочие.



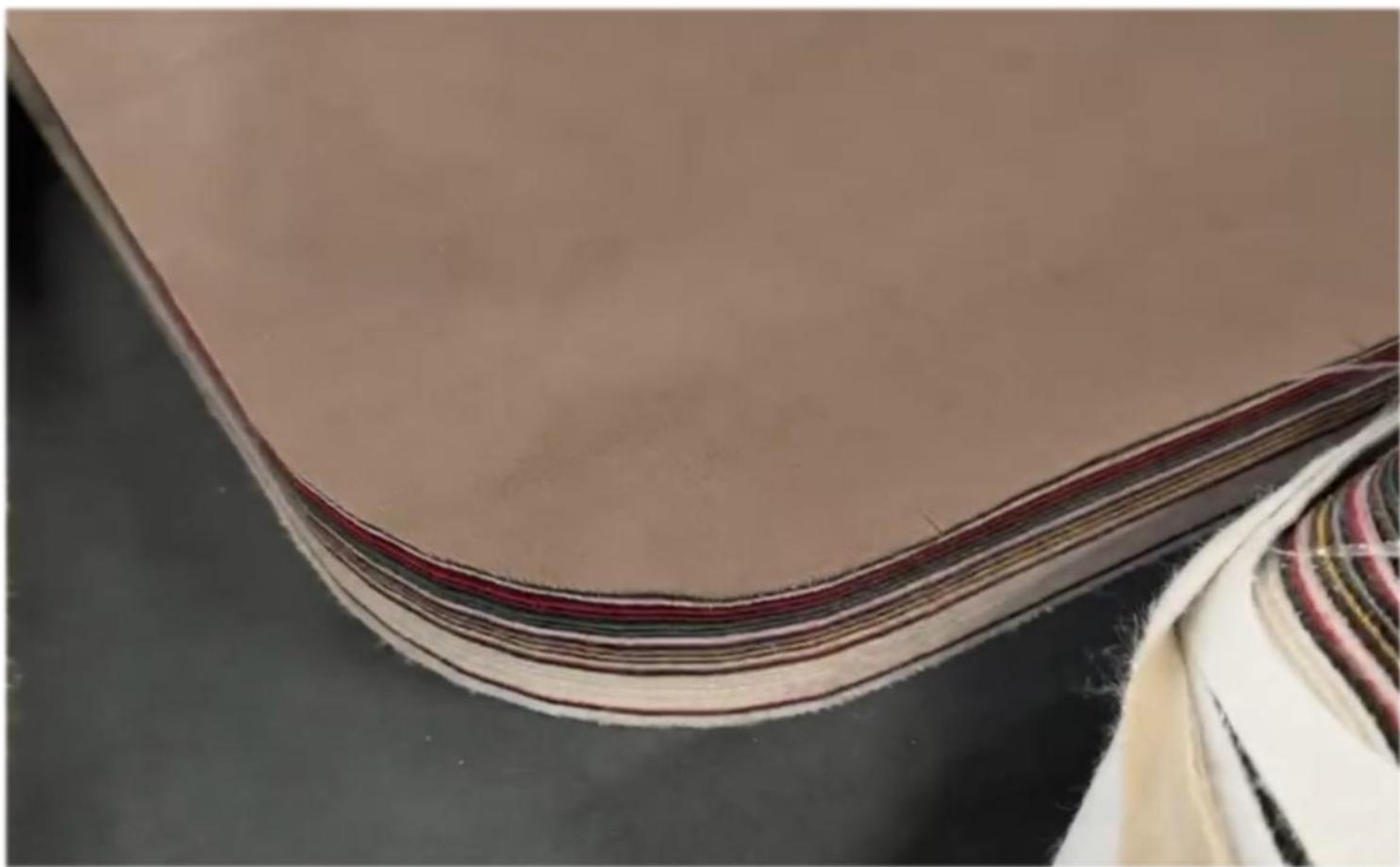
ТЕКСТИЛЬНЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ

Хлопок, оксфорд, спанбонд, кожа, экокожа, футер, сетка, вельвет, джинса и прочие.



ПРИМЕР МНОГОСЛОЙНОЙ РЕЗКИ

Высота обработки напрямую зависит от режущей длины лезвия и плотности материала.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБОРУДОВАНИЯ

Общие характеристики	1625	1825	2030
Размеры зоны обработки X и Y, наибольшие, мм.	1600 x 2500	1800 x 2500	2000 x 3000
Тип рабочего стола	Вакуумный, конвейерного типа		
Размеры зоны обработки Z, наибольшие, мм.	60		
Система управления	Ruida		
Поддерживаемый формат файлов	DXF, PLT, AI, DST, DSB, PDF, CUT, EPS, DAT, NC, PTS, VD, XLS		
Перемещения			
Тип передачи по осям X, Y	Шестерня, косозубая рейка		
Тип передачи по осям Z	ШВП		
Тип электродвигателей перемещения по осям	серводвигатели		
Скорость резки, мм/сек	до 1800*		
Точность резки, мм	± 0,05 - 0,1*		
Повторяемость, мм	± 0,01*		
Шпиндель**			
Система смены инструмента	Ручная (цанговый, фиксация гайкой)		
Мощность шпинделя, кВт	1,2		
Частота вращения шпинделя, об/мин	42 000		
Тип охлаждения шпинделя	Жидкостное		
Способ охлаждения	Чиллер CW3000		
Тип цанги	ER11		
Посадочный диаметр инструмента max, мм	6,35		
Коммуникации			
Сжатый воздух			
Давление в пневмосистеме, Бар	7,0		
Расход сжатого воздуха, л/мин	160		
Вакуумный насос			
Глубина вакуума, Бар	0,53		
Давление надува, Бар	0,58		
Производительность вакуумного насоса, м3/ч	1200		
Мощность вакуумного насоса, кВт	9,0		
Система охлаждения**			
Емкость системы охлаждения, л	9		
Напряжение системы охлаждения, В	220		
Мощность системы охлаждения, кВт	до 0,12		
Система аспирации **			
Напряжение системы аспирации, В	220		
Мощность системы аспирации, Вт	3200		
Электропитание			
Рабочее напряжение, В	380		
Частота тока, Гц	50		
Общая установленная мощность, кВт	11,0/15,52**		
Габаритные размеры			
Габаритные размеры упаковки, мм	3800 x 2300 x 1300		
Масса станка (брутто), кг	1200	1400	1600
Габаритные размеры станка, мм***	3750 x 2160 x 1150	3750 x 2360 x 1150	2600 x 4250 x 1150
Масса станка (нетто), кг	1000/1050**	1100/1150**	1500/1550**

* - данное значение зависит от множества факторов, таких как обрабатываемый материал, инструмент, глубина резки и т.д

** - Опция с фрезерным шпинделем

*** - Модификации станка с модулем пробития или фрезерным агрегатом — 2360мм

КОМПЛЕКТАЦИЯ:

№	Наименование	Кол-во, шт.	Примечание
1	Модуль на сервоприводе для инструмента осцилляции	1-3	
2	Вакуумный рабочий стол с независимыми зонами	1	Конвейерного типа, 8 зон
3	Вакуумный насос вихревого типа	1	Мощность: 9,0 кВт Производительность: 1200 м3/ч Создаваемое разряжение: 0,53 Бар
4	Шкаф с электрокомпонентами станка	1	Встроенный в станину
5	Система управления станком Ruida	1	RDD6584
6	Косозубые передачи шестерня-рейка по осям X, Y	2	Комплект
7	Планетарные редукторы “NewGear” (Германия)	2	
8	Серводвигатели осевого перемещения “Delta” (Тайвань)	4 - 8	Ось X=0,4 кВт Ось Y=0,75 кВт (1шт) Ось Z=0,1 кВт (1шт) Ось A=0,1 кВт (1шт) Ось B=0,1 кВт (1шт) Ось C=0,1 кВт (1шт) Ось D=0,1 кВт (1шт) Ось U=0,1 кВт (1шт)
9	Призматические линейные направляющие “PMI” (Тайвань) по осям X, Y, Z	3	Комплект
10	Централизованная система смазки	1	
11	Шариковинтовая передача по оси Z	1 - 3	
12	Калибратор длины инструмента	1	для EOT, POT, фрезера
13	Автоматический прижим к столу для загрузки	1	
14	Защитные кабель-каналы для электропроводки по осям X, Y	2	
15	Узел подготовки сжатого воздуха на входе в станок	1	
16	Набор ключей для обслуживания станка	1	
17	Регулируемые виброопорные площадки для станины	1	Комплект
18	Ящик с ЗИП	1	
19	Программное обеспечение VCut Works	1	На русском языке
20	Руководство пользователя	1	На русском языке

ОПЦИИ

1	Модуль для пробития отверстий O-Punch	Диаметр отверстий 1 - 6 мм
	Модуль для пробития отверстий Double O-Punche	
	Модуль для пробития надсечек V-Punch / I-punch	5 - 6 мм
	Модуль для пробития надсечек Double V-Punch / I-punch	
2	Модуль для нанесения маркировки «Кисть»	Ручка/маркер
	Модуль принтер для маркировки	Струйная печать
	Модуль принтер для этикеток	Label print
3	Прижимной ролик для вакуумирования	Комплект
4	Прижимная пластина	
5	Автоматическая стойка коррекции	
6	Стойка для рулона стандарт	
7	Камера CCD для считывания меток	
8	Электрошпиндель “HDK” с жидкостной системой охлаждения и ручной заменой инструмента - Частотный преобразователь - Чилер CW3000 циркуляции охлаждающей жидкости - Пакет удлинения портала и модульной площадки - Аспирационный кожух на электрошпиндель - Пылесос 3200Вт, штангадержатель, шланг - Набор цанг ER11	Мощность: 1,2 кВт Частота вращения: 42 000 об/мин Цанга ER11

ЦЕЛЬНОСВАРНАЯ СТАЛЬНАЯ СТАНИНА

Изготовлена из стальных труб прямоугольного сечения 6мм, обеспечивает достаточную степень жесткости конструкции станка и хорошую устойчивость к статическим и динамическим нагрузкам. Геометрическая точность фрезерованных площадок под направляющие достигается за счет технологической возможности обработки станин за одну установку на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ, что дает возможность получить высокую точность и качество при обработке заготовок любых размеров. Масса станины более 800кг.



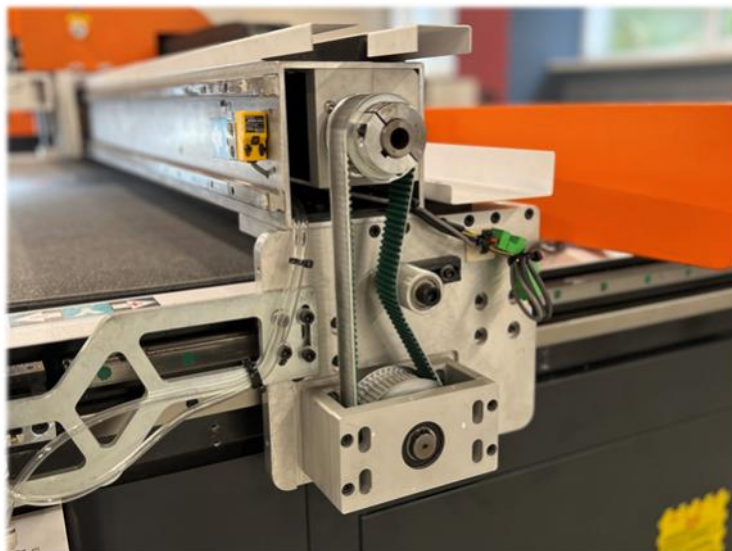
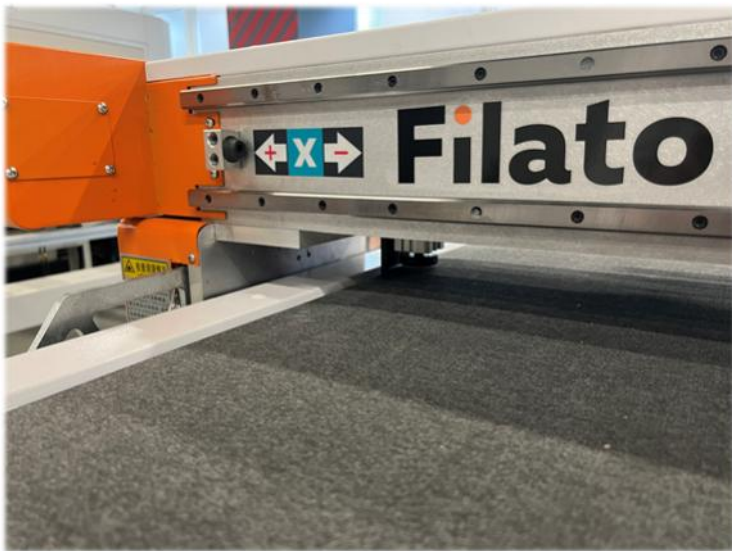
АЛЮМИНИЕВЫЙ ПОРТАЛ

Изготовлен из авиационного алюминиевого профиля прямоугольного сечения. Конструкция портала имеет легкий вес, что позволяет работать на высоких ускорениях. В свою очередь применение более легкого материала оправдано более легкими агрегатами, которые имеют низкий момент инерции. Высокая геометрическая точность фрезерованных площадок под направляющие достигается за счет технологической возможности обработки порталов за одну установку на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ.



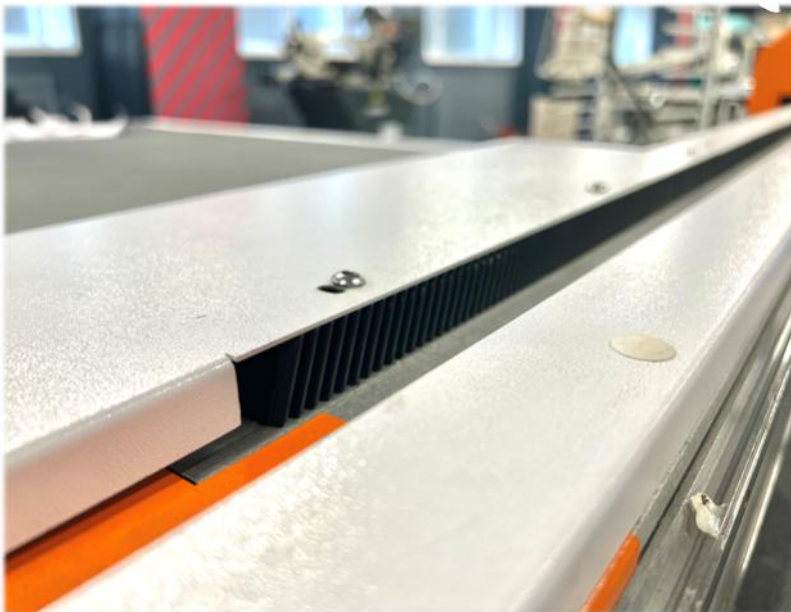
ОПОРЫ ПОРТАЛА

Портал установлен на мощные опоры из авиационного алюминия, увеличивающие жесткость конструкции портала, а также повышающие устойчивость к деформациям. Широкая опорная площадка имеет большую площадь контакта для размещения портала с максимальным пятном контакта. Это позволяет значительно увеличить нагрузочные показатели станка, без потери качества обработки.



КОСОЗУБЫЕ ПЕРЕДАЧИ ШЕСТЕРНЯ-РЕЙКА ПО ОСЯМ X-Y

В отличие от передач с прямыми зубьями, косые входят в зацепление постепенно, а не сразу по всей длине. Косозубое зацепление не имеет зоны однопарного зацепления. В прямозубой передаче нагрузки на зубья прикладывается мгновенно. Зубья в косозубых передачах нагружаются постепенно по мере захода их в зону зацепления, в зацеплении всегда находится как минимум две пары зубьев. Данные факторы определяют плавность работы косозубого зацепления, а также снижение шума и дополнительных динамических нагрузок по сравнению с прямозубым зацеплением.



ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПЕРЕДАЧА ПО ОСИ Z

Данная передача обеспечивает линейное передвижение привода, преобразуя вращение электродвигателя в поступательное движение модульной площадки. Так как при обработке наиболее нагруженной осью считается именной ось Z - этот узел станка является наиболее важным в данной модели, поскольку от точности перемещения зависит качество продукции. Данная пара гайка-винт с высоким классом точности. В зависимости от количества модулей может быть применено несколько швп на 1 модульной площадке, каждая из которых будет работать независимо со своим приводом.



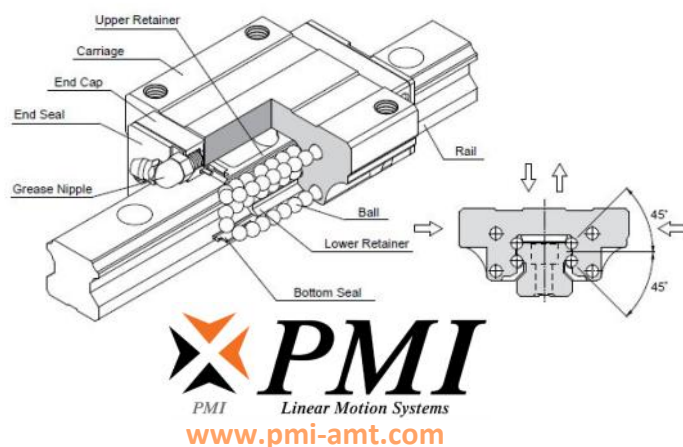
ПЛАНЕТАРНЫЕ РЕДУКТОРЫ ПО ОСЯМ X-Y «NEWGEAR» (ГЕРМАНИЯ)

Планетарные редукторы выдерживают большие нагрузки на протяжении длительного времени, требуют минимум времени на обслуживание. Применение данных редукторов позволяет добиться на плоттере таких важных параметров как точность резки и повторяемость.



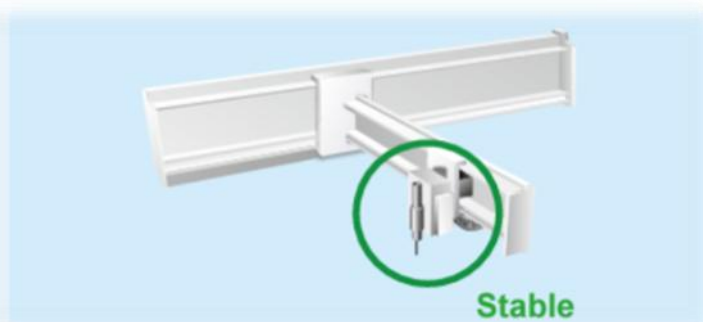
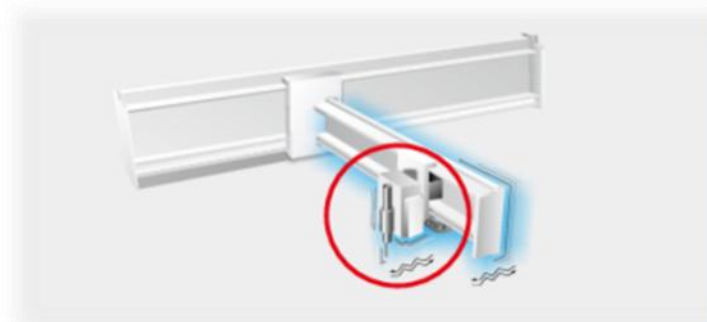
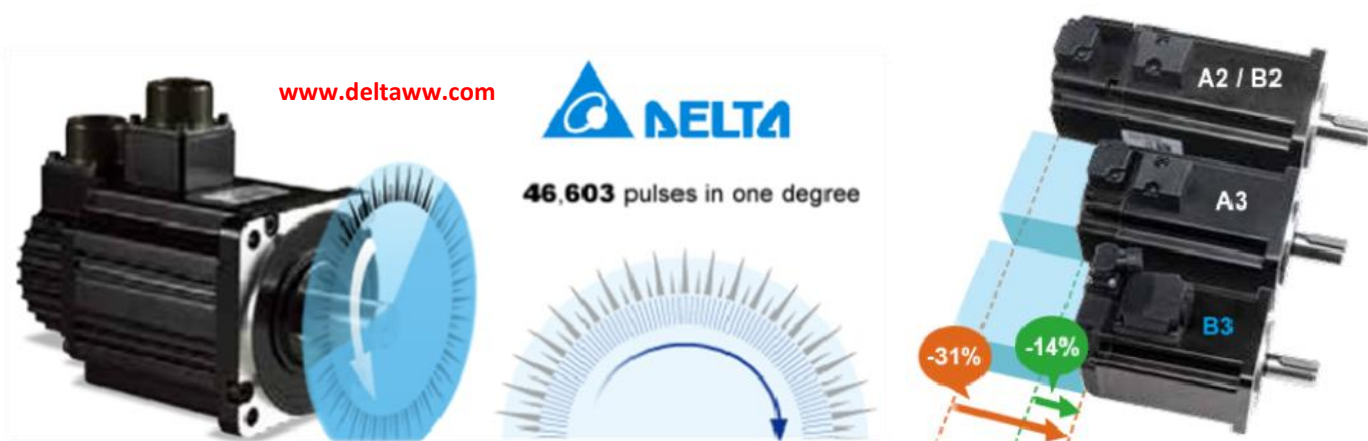
ВЫСОКОТОЧНЫЕ ПРИЗМАТИЧЕСКИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ПОДШИПНИКАМИ «PMI» (ТАЙВАНЬ) ПО ОСЯМ X-Y-Z

Перемещения портала (ось Y), суппорта (ось X), держатели модулей (оси B, D) и шпиндельной площадки (ось Z) осуществляются по призматическим направляющим. Высокая точность резки и повторяемость достигается за счет высокого класса точности направляющих. Большие скорости и ускорения на данных станках выполняютсякратно обычным фрезерам и подобным станкам, поэтому долговечность циклической работы станка напрямую зависит от качества линейных направляющих.



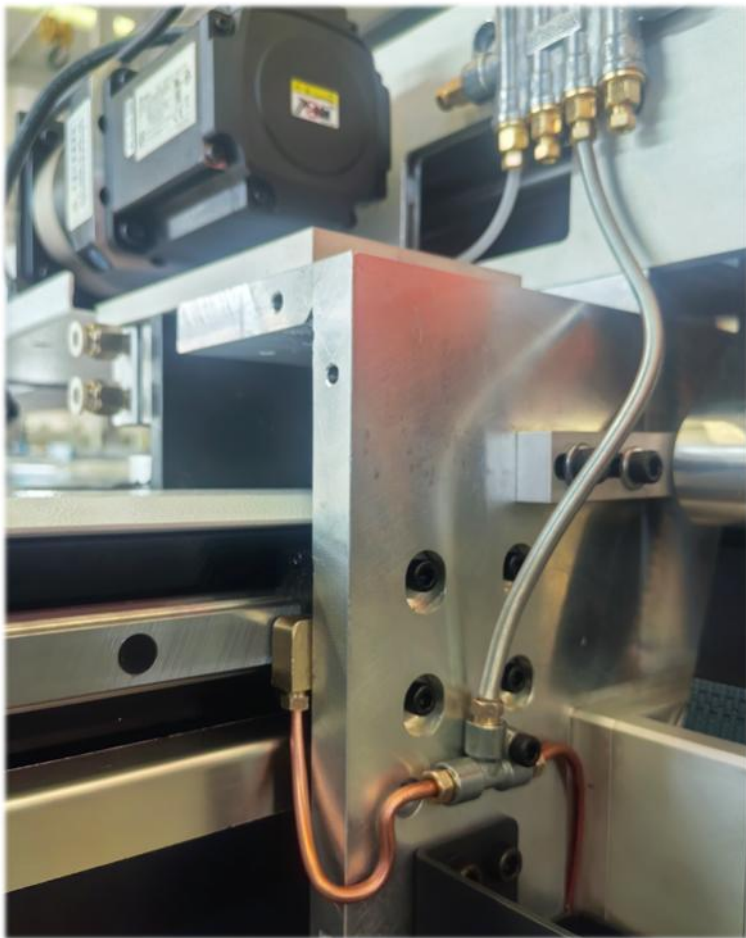
СЕРВОДВИГАТЕЛИ «DELTA» (ТАЙВАНЬ) ПО ОСЯМ

Перемещения портала (ось Y), суппорта (ось X), универсального модуля (оси A-B-C-D), шпиндельной площадки (ось Z) осуществляются за счет высокоточных серводвигателей, серии ASDA B3. Высокая скорость вращения (до 3000 об/мин) и 24-битный магнитно-оптический энкодер позволяет дробить 1 градус поворота вала на 46,603 импульсов, что дает 16 777,216 импульсов на 1 поворот вала в 360 градусов. Эти характеристики дают возможность добиться точности резки в пределах $\pm 0.05\text{мм}$ - 0.1мм и стабильной повторяемости 0.01мм . В данной серии реализован уникальный алгоритм подавления низкочастотных вибраций, позволяющий работать режущим инструментом более точно. Размеры данной серии более компактные, до 31% по сравнению с аналогами - это позволяет реализовать пространство в цехе и при транспортировке.



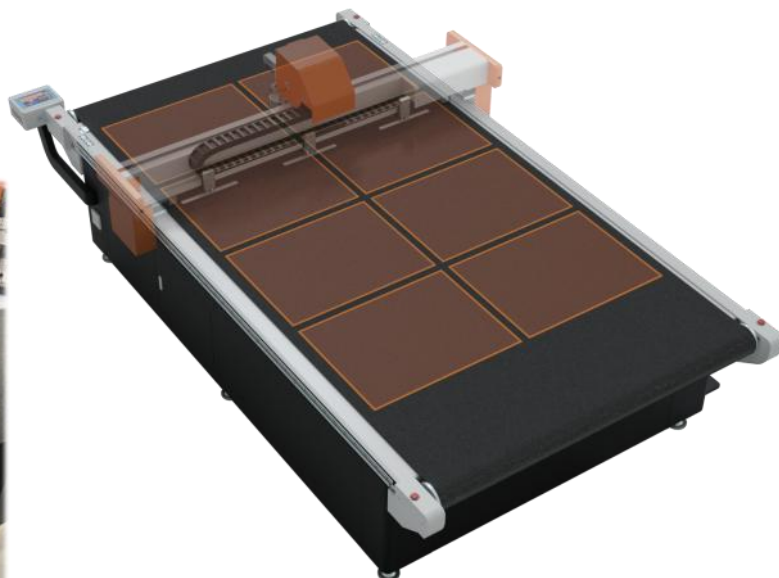
ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

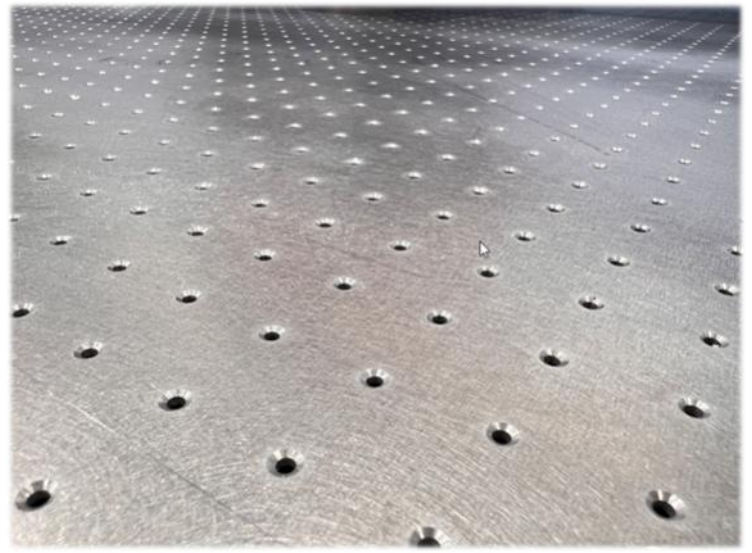
В комплект входит специальный комплект клапанов, соединителей, медных и виниловых трубок. Система спроектирована для долгой и стабильной работы оборудования. В программном обеспечении возможна установка напоминания о необходимости обслуживания оборудования.



ВАКУУМНЫЙ РАБОЧИЙ СТОЛ

Рабочий стол станка выполнен из сложной сотовой системы толщиной 42мм. Лицевой лист стола имеет множество отверстий для надежной фиксации материала в любой точке рабочего поля. В базовой комплектации стол разделен на 8 независимых зон, которые включаются в автоматическом режиме. Покрытием стола является прочная войлочная ткань, которая выполняет функцию жертвенного стола и одновременно конвейера





ЗАГРУЗКА МАТЕРИАЛА НА РАБОЧИЙ СТОЛ

Подача материала осуществляется в автоматическом режиме за счет прижима материала к столу балкой, оснащенной пневматическими цилиндрами и перемещением войлочного полотна по принципу конвейера. Материал в виде рулона может быть размещен на стойке для свободной размотки или на автоматизированной стойке с коррекцией смещения, натяжения и подачи рулонного материала.



ВАКУУМНЫЙ НАСОС ВИХРЕВОГО ТИПА

Супер высокопроизводительный насос вихревого типа обеспечивает производительность до **1200 м3/час** и **глубину вакуума до 0,53 Бар**, что гарантирует надежную фиксацию материалов, а это в свою очередь, дает возможность проводить обработку на максимальных скоростях подачи за один проход без риска смещения деталей даже небольшого размера. Работает также в качестве воздушного поддува для загрузки рулонных материалов на конвейерный стол. В комплект поставки входит глушитель.



ШКАФ С ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТАМИ

Шкаф управления станком встроен внутрь станины, это позволяет экономить место в цеху. Оснащен всеми необходимыми комплектующими скомпонованными в единый блок, изолированный от вибраций, перегрева и других внешних воздействий. Все компоненты и соединения расположены на строго отведенных местах и имеют легкий доступ для контроля и обслуживания. Шкаф оборудован принудительной системой циркуляции воздуха и фильтрации, защищающих от перегревов и лишней пыли. Дополнительно шкаф оборудован интерфейсами для подключения следующих инструментальных модулей: EOT, PRT, EOT-MAXI



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СТАНКОМ RUIDA RDD6584

Для управления работой станка установлена выносная стойка ЧПУ встроенная в корпус станка, экран управления сенсорный. Управление контролером до 8 осей одновременно. Загрузка файлов через флеш-носитель USB или кабель Ethernet.



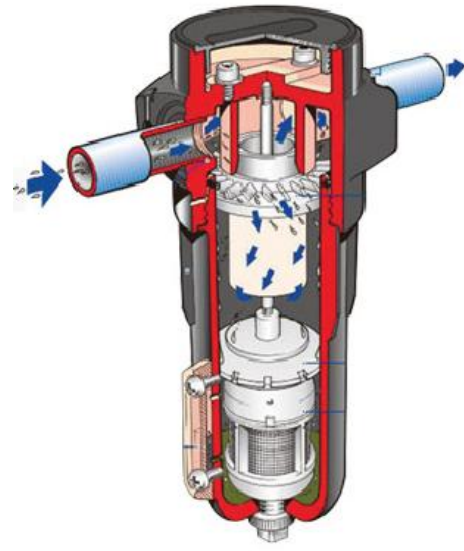
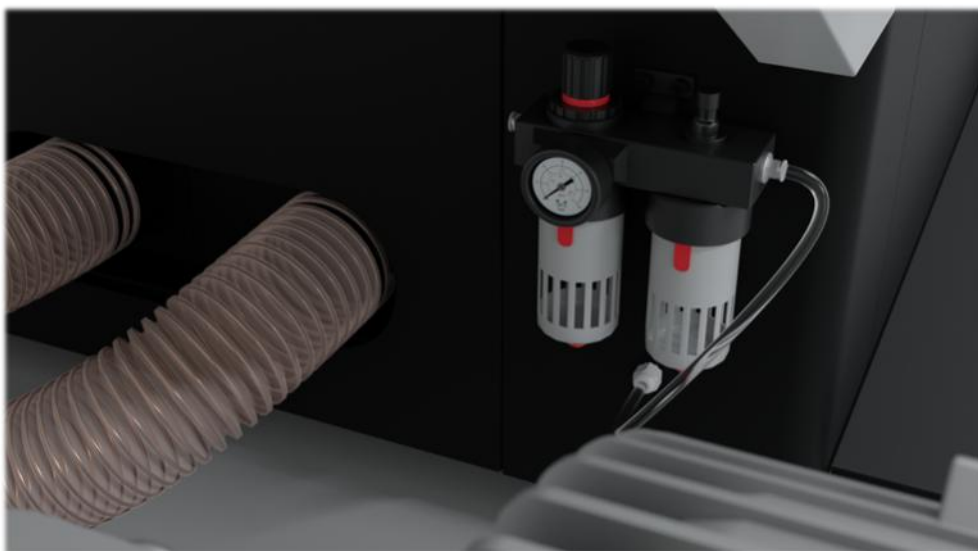
ЗАЩИТНЫЕ КАБЕЛЬ-КАНАЛЫ ПО ОСЯМ X-Y

Обеспечивают защиту кабелей от внешних повреждений (защищает от механических повреждений при падении габаритных предметов), а также от чрезмерных изгибов силовых кабелей. Это увеличивает ресурс станка и повышает уровень электробезопасности на производстве.



УЗЕЛ ПОДГОТОВКИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Позволяет обеспечить необходимое количество и качество сжатого воздуха на входе в станок. Узел отделяет влагу, которая оказывает негативное воздействие на пневматические системы станка и в целом на долговечность всего оборудования, а также смазывает очищенный сжатый воздух из дополнительного резервуара.



СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ

В базовой комплектации на кожухах портала установлены оптические датчики в продольном направлении по оси Y, которые останавливают программу обработки в случае попадания сторонних предметов в зону раскроя. Также по углам рабочего стола имеются кнопки аварийной остановки(грибкового типа) для экстренных случаев.



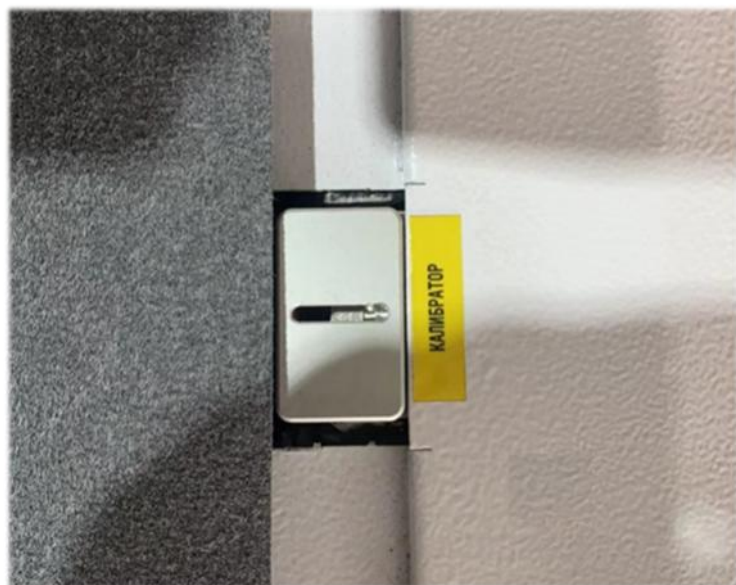
3x ЦВЕТНАЯ СВЕТОВАЯ СИГНАЛИЗАЦИЯ

Каждый станок оснащен 3х цветной световой аварийной сигнализацией, информирующей о текущем состоянии оборудования. Настройки позволяют установить режимы работы с конкретным отображением света, а также звуковую сигнализацию при аварийных режимах или принудительной остановке станка, включение паузы.



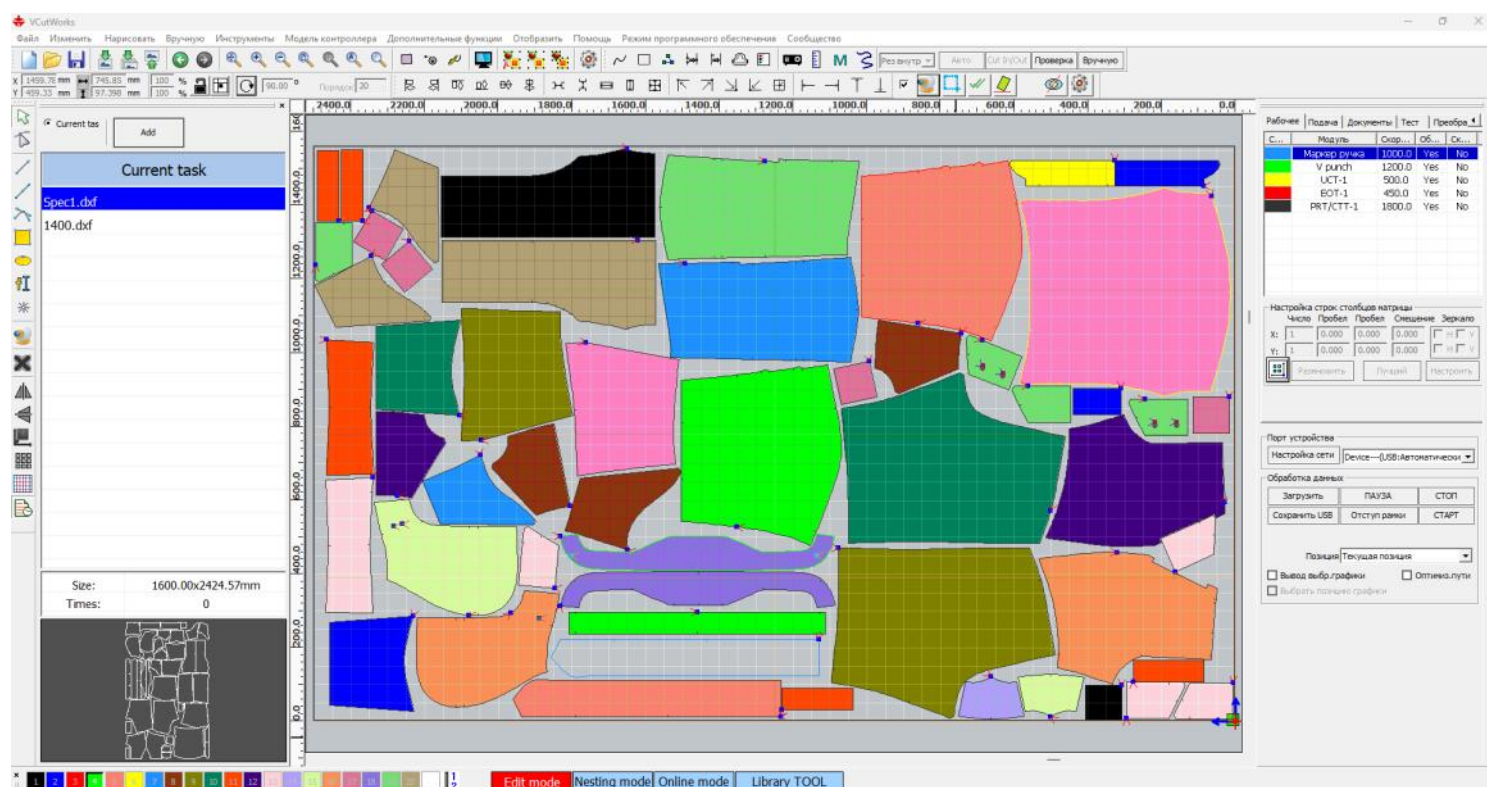
ДАТЧИК КАЛИБРОВКИ ДЛИНЫ ИНСТРУМЕНТА

В базовой комплектации установлен датчик калибровки длины инструмента для инструментальных модулей с плоскими лезвиями (EOT, ROT, UCT), а также для концевых фрез (с опцией фрезерный узел)



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

VcutWorks - программное обеспечение имеет функции CAD/CAM, функцию графического вывода и симуляции с расчетом времени, поддержку дискового инструмента, фрезы, вибрационного и пневматического ножей, микроштамповки, функции струйной печати и этикетки, а также и других инструментов обработки. Различные версии прошивки позволяют работать с системой проекции для определения дефектов на материале, например натуральной кожи, а также для работы с широкоформатным машинным зрением для определения меток и контуров заготовок при работе с печать на одежде или рекламной индустрии. Программа имеет возможность импортировать файлы в различных - DXF, PLT, AI, DST, DSB, PDF, CUT, EPS, DAT, NC, PTS, VD. Запуск программы возможен как с пульта управления, так и непосредственно с ПК/ноутбука подключенного по Ethernet/USB кабелю или в автоматическом режиме при сканировании QR/bar-кода. Потенциал настройки софта позволяет работать с 12-16 осевыми контроллерами в сложных конфигурациях. Программный продукт **полностью русифицирован**.



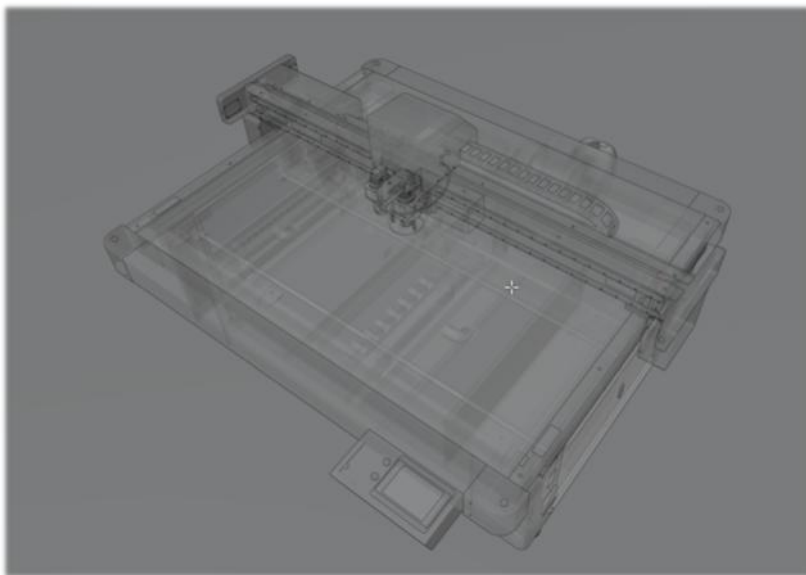
ЯЩИК ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА (ЗИП)

Эргономичный инструментальный ящик включающий набор ключей для обслуживания станка, запасные части, кабель LAN, USB-носитель, евровилку 380V, силовой кабель, шприц для смазки через тавотницы и т.д.



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предоставляется при поставке в электронном виде. По запросу предоставляется в бумажном виде. В комплект документации входит Техническая карта с установочными размерами и точками подключения коммуникаций.



ОПЦИИ

КАМЕРА «CCD»

Дополнительная камера CCD служит для ориентации координатной сетки раскроя по программе материалов, на которые нанесены полиграфические изображения. Например, печатная продукция, наклейки(стикеры), текстиль, та продукция, где требуется точная обрезка по периметру напечатанного изображения.

Принцип работы: камера считывает 3-4(минимум) реперные метки, нанесенные заранее на макет изображения (как правило в углах заготовки). Далее происходит перепозиционирование координат согласно исходным относительно смещенного угла.

Также возможна работа с QR/bar-кодами.



ФРЕЗЕРНЫЙ ШПИНДЕЛЬ 1,2 кВт

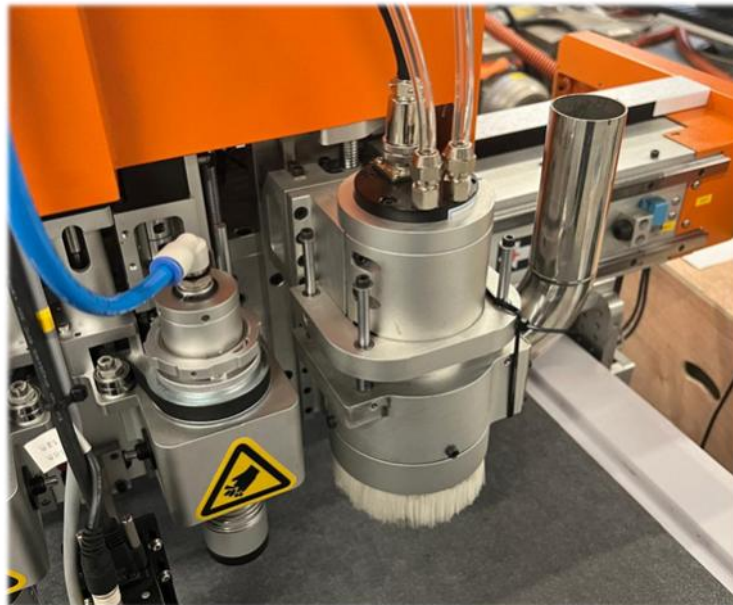
Используется для раскроя толстых материалов, которые не может или очень сложно раскроить ножом, например ПВХ толщиной 10мм или раскрой акрила и других пластиков. Высокая частота вращения 42 000* об/мин достигается за счет 4х керамических подшипников, позволяет обрабатывать любые виды пластиков с высокой частотой поверхности. Охлаждение жидкостное или масляное - не шумит по сравнению с классическими простыми шпинделями, имеющими вентилятор (основной источник шума). В комплект поставки входит мощная система аспирации и система охлаждения с чиллером sw-3000

* - под заказ 60 000 об/мин



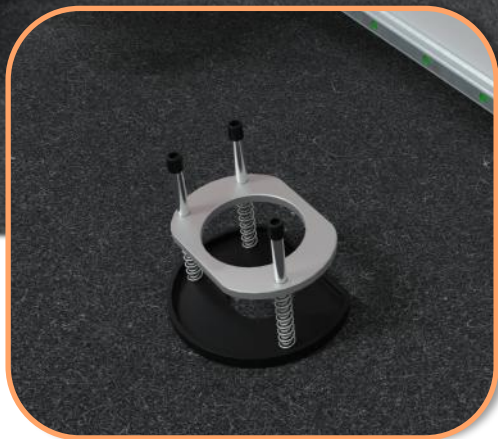
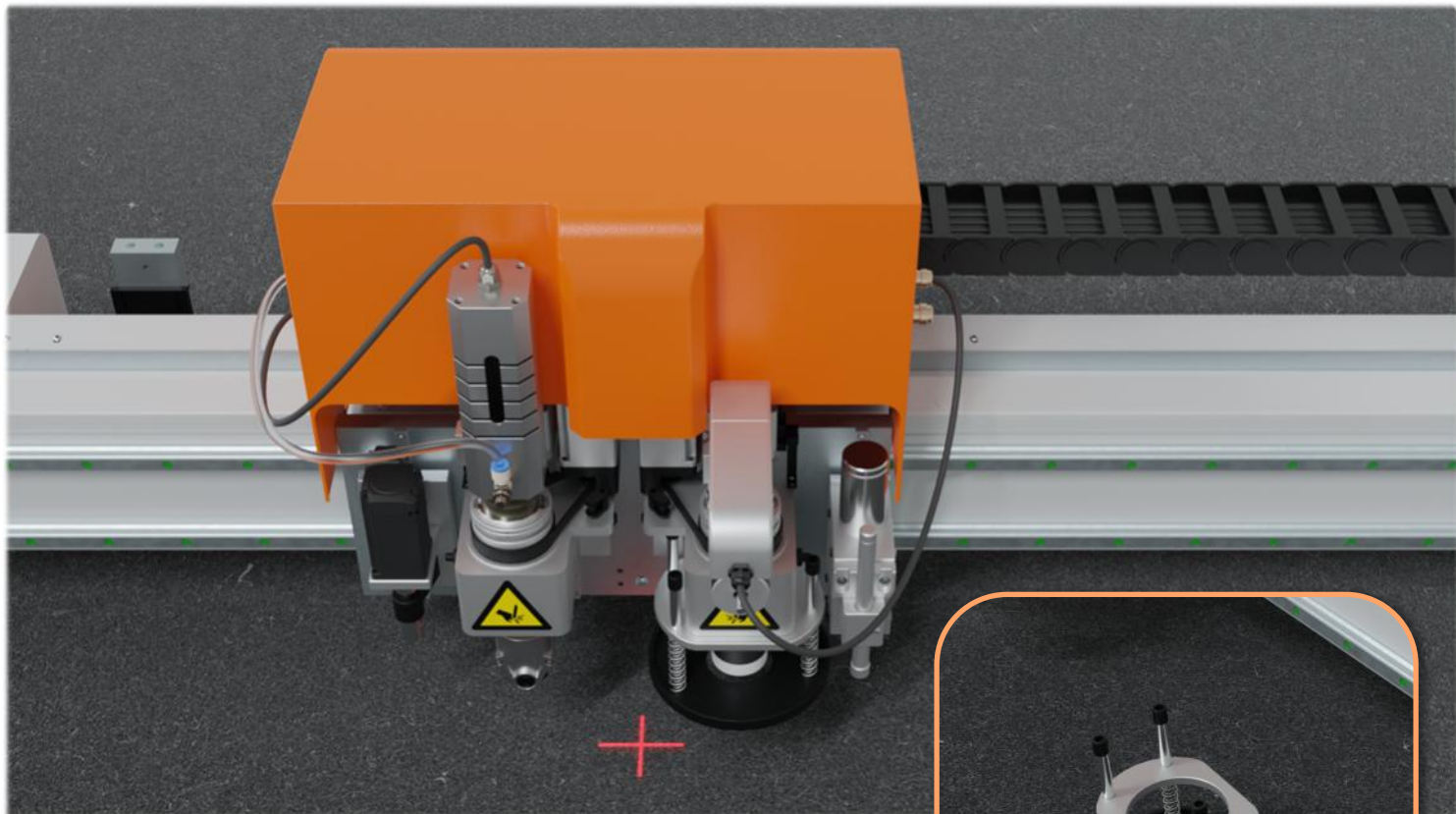
СИСТЕМА АСПИРАЦИИ (Для комплектации с фрезерным узлом)

Включает в себя кожух на шпиндель, гофрированный штанг, кронштейн и штангудержатель, промышленный пылесос.



ПРИЖИМНОЙ ПЛАСТИНА

Данный узел помогает разглаживать тканый материал, исключая смещение реза. Широкое применение получил при раскрое кожи и многослойной резки. Также полезен для удержания небольших деталей при раскрое гофрокартона и прочих материалов. Основная задача - дополнительная фиксации материала на рабочем столе.



ПРИЖИМНОЙ РОЛИК ДЛЯ ВАКУУМИРОВАНИЯ

Данный узел помогает исключить утечки вакуума на пленке при раскрое ткани, кожи и подобных материалов. Ролик движется вместе с порталом и перекрывает уже разрезанную пленку, увеличивая силу прижима.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СТОЙКА КОРРЕКЦИИ

Необходима для размотки тяжелых рулонов или материалов повышенной плотности. Используется также в качестве коррекции направления рулона, исключается фактор смещение полотна относительно рабочей области стола. Присутствуют сенсорные датчики и возможность ручного/автоматического режимов. Имеется дополнительная стойка - возможно использование рулонов большого диаметра или пленки для вакуумирования.



СТОЙКА ДЛЯ РУЛОНА СТАНДАРТ

Необходима для размотки рулонов, простая разборная конструкция, небольшие габариты, легка в эксплуатации.



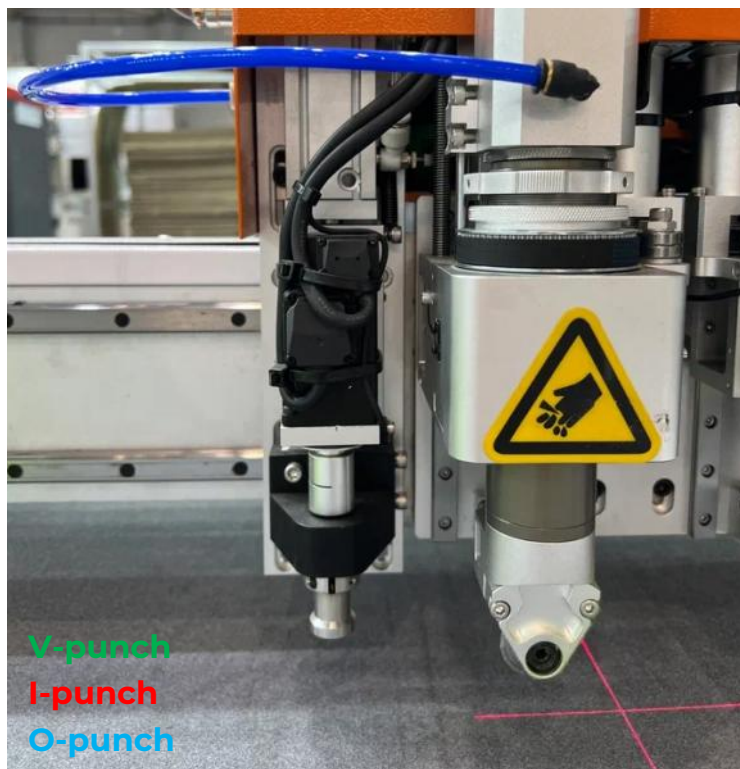
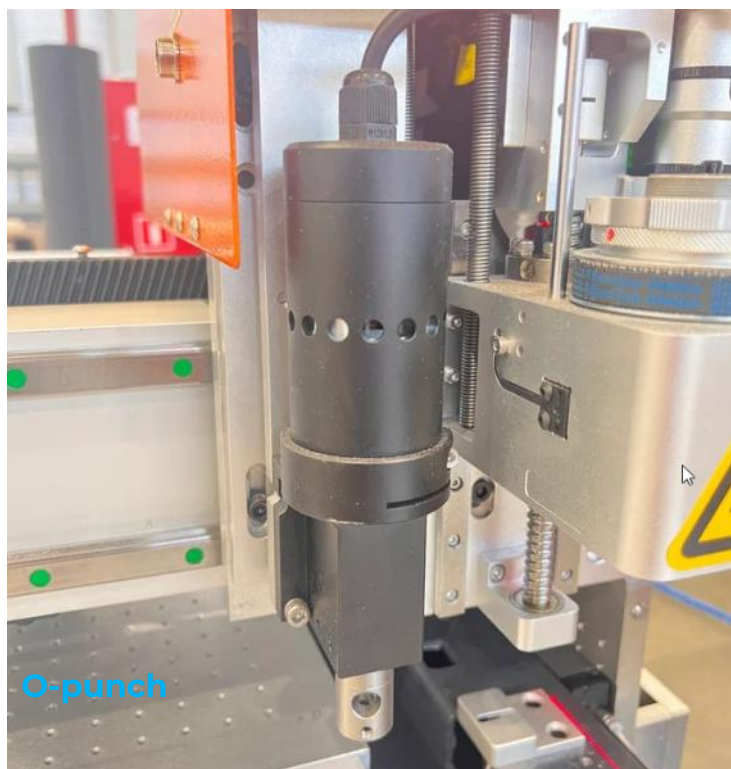
ДВА ПОРТАЛА

Позволяет увеличить производительность, особенно при крупносерийном изготовлении объектов небольших размеров. Оба портала работают независимо друг от друга, соблюдая безопасную дистанцию.



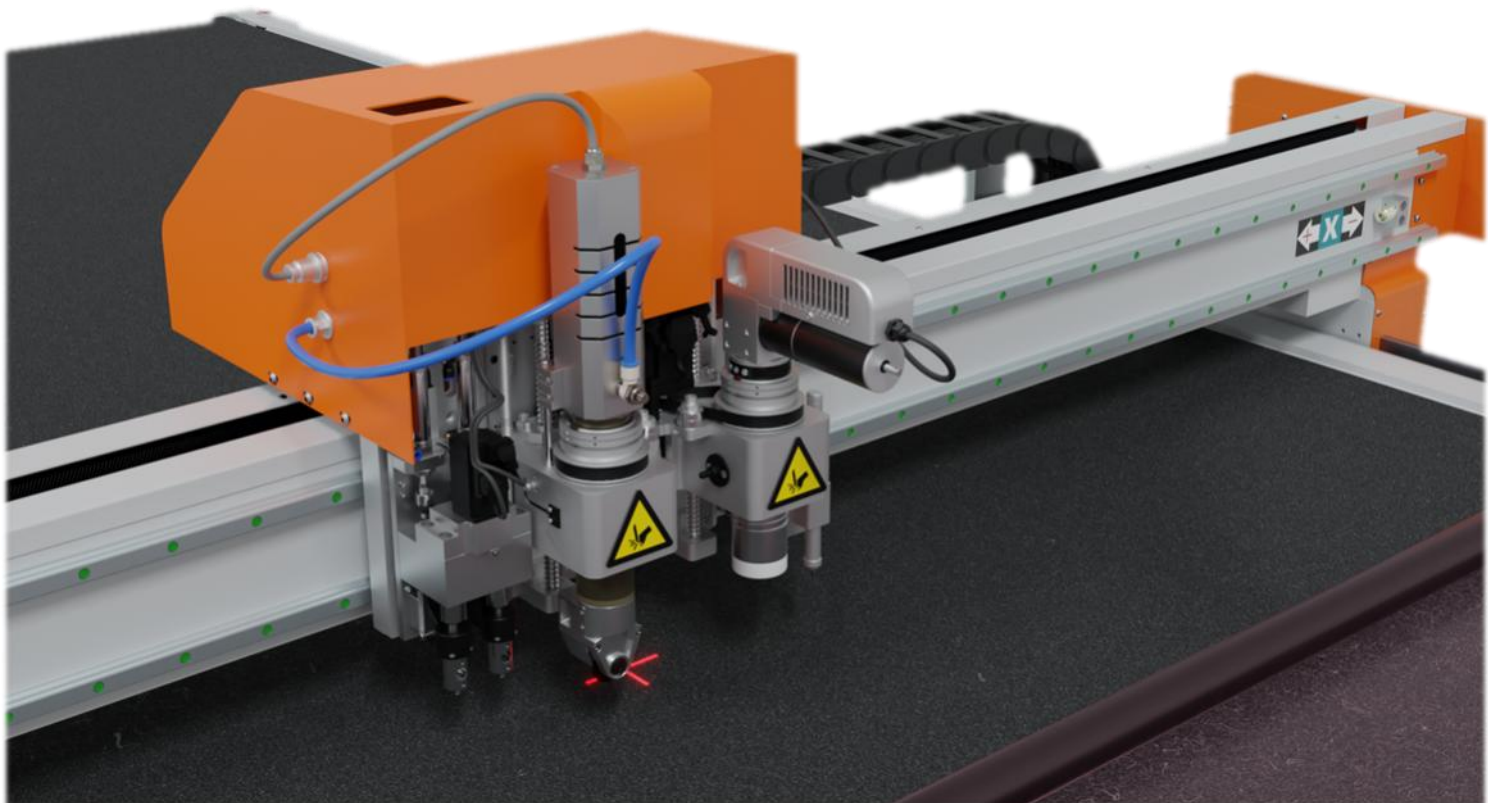
МОДУЛЬ ДЛЯ ПРОБИТИЯ

Используется для пробития **круглых** отверстий(O-punch) и создания фигурных насечек(V-punch/I-punch) в плотных материалах, таких как, кожа, ПВХ, брезент, оксфорд ПУ и другие её производные виды текстильной продукции. Для реализации контроля угла поворота насечки(V-punch/I-punch) используется высокоточный серводвигатель.



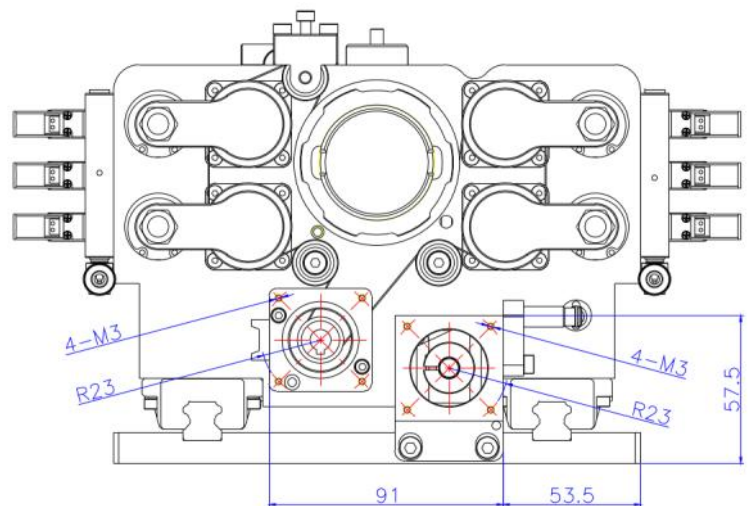
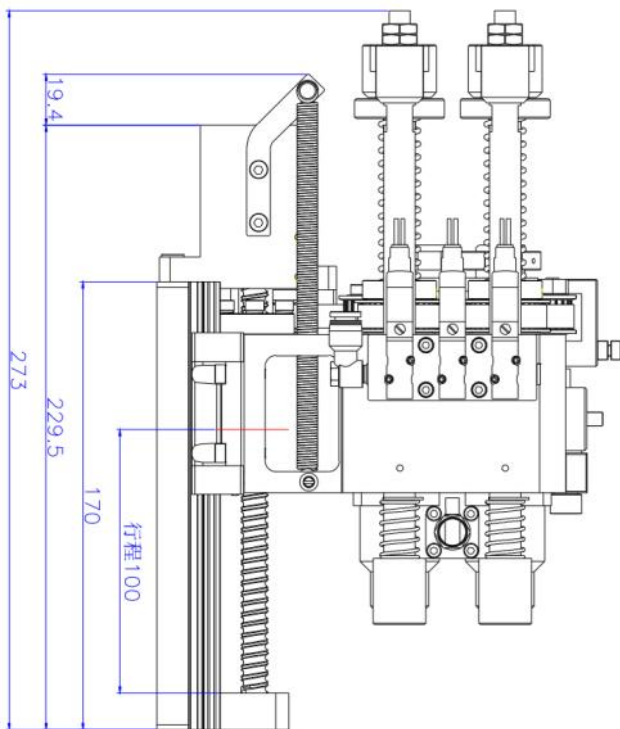
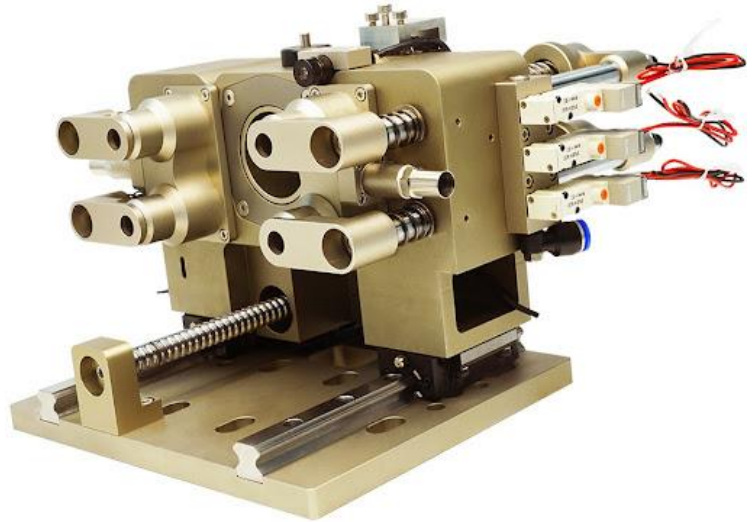
ДВОЙНОЙ МОДУЛЬ ДЛЯ ПРОБИТИЯ

Используется переменная работа в случаях когда требуется сделать круглые отверстия/V-образные насечки разных размеров не прибегая к замене пробойника. Для реализации контроля угла поворота насечки(Double V-punch) используется высокоточный серводвигатель.



ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ МОДУЛЬ ДЛЯ ПРОБИТИЯ

Используется для сокращения времени перемещения каретки в зону пробития. В данных конфигурациях сами пробойники встроены в корпус универсального модуля, что существенно ускоряет время обработки. В одном корпусе универсального модуля может быть встроено 2 или 4 пробойника, каждый из которых работает со своим диаметром или видом фигурной насечки.



МОДУЛЬ КИСТЬ

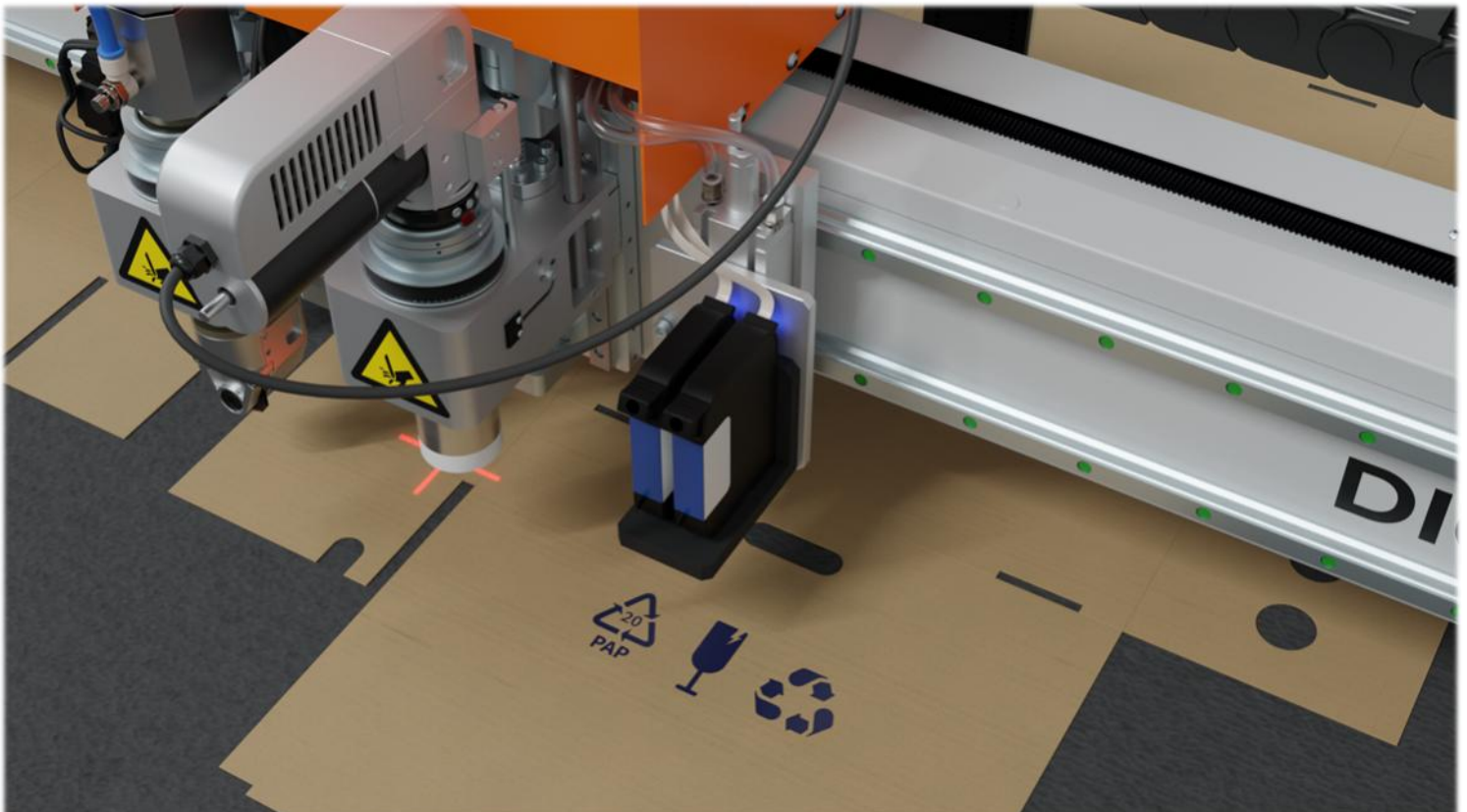
Необходим для нанесения дополнительной маркировки, например, в текстильной отрасли или пошиве длинных изделий. Также часто применяется для маркировке деталей из резины, паронита, электрокартона.

Используется как вспомогательный узел



МОДУЛЬ ДЛЯ МАРКИРОВКИ **PRINT**

Необходим для нанесения дополнительной маркировки в виде чернил на водной и сольвентной основе, по принципу струйного маркера. Может использоваться в отрасли резино-технических изделий (РТИ), производстве упаковки и прочих подобных изделий, там где важно исключить человеческий фактор.



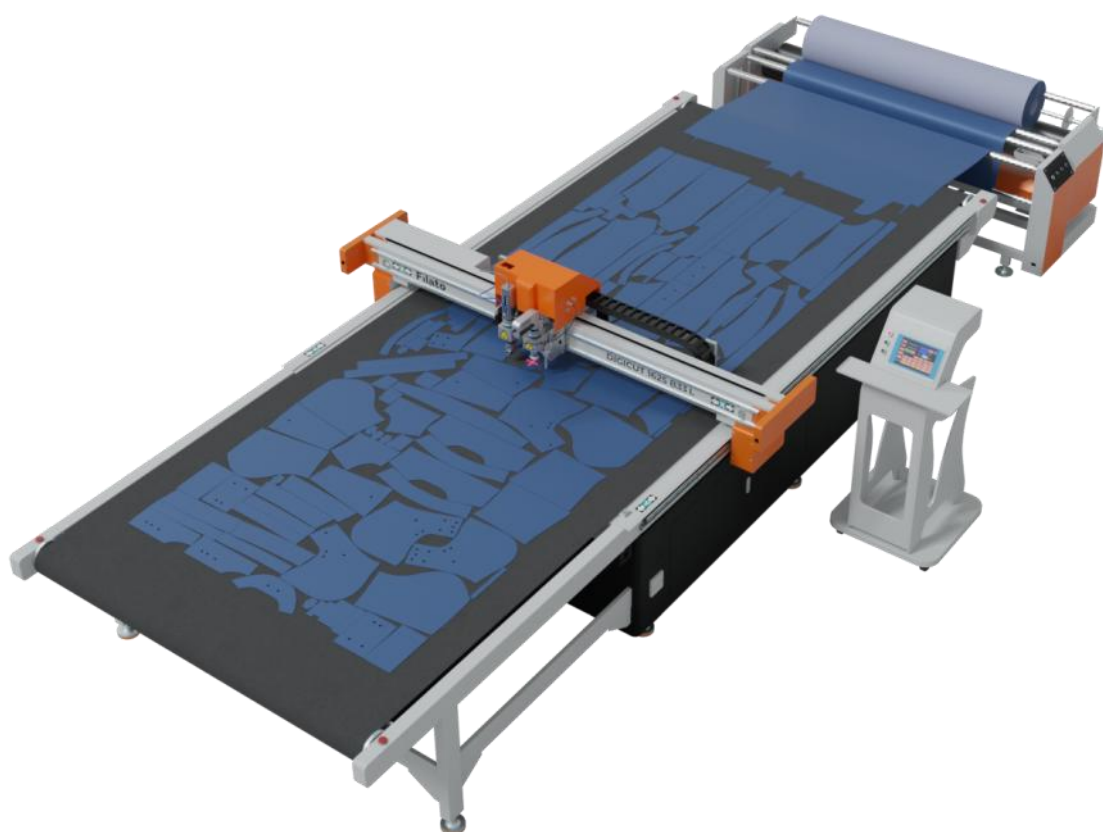
МОДУЛЬ ДЛЯ МАРКИРОВКИ *PRINT LABEL*

Необходим для нанесения дополнительной маркировки в формате наклеивания этикетки. Может использоваться в различных отраслях. Информация этикетки вводится из программного обеспечения.



УДЛИНЕННЫЙ СТОЛ ВЫГРУЗКИ

Используется в качестве буферной зоны выгрузки. Данная опция позволяет не останавливать процесс резки в рабочей области стола, в то время как он может быть занят готовыми изделиями. Конвейер выгрузки смещает обработанный материал в буферную зону для разделения отходов и готовых изделий, повышает производительность труда и безопасность рабочего персонала.



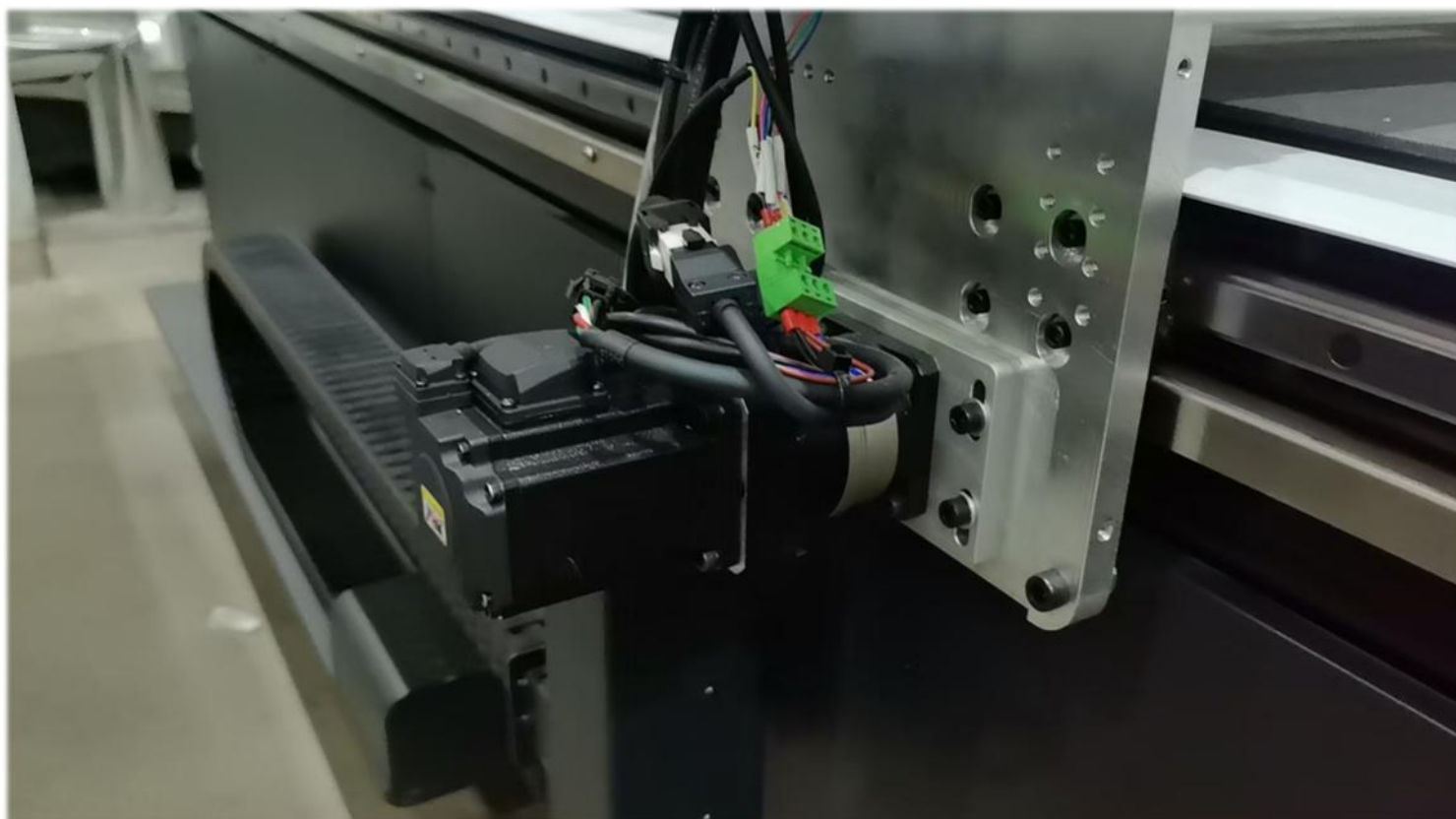
СИСТЕМА ПРОЕКЦИИ

Необходима при раскрое натуральной кожи и идентификации дефектов. В комплект поставки входит цифровая камера, проекторы, светильники, большой экран, мобильная стойка с ПК. Проекция выделяет готовые изделия, проецируя их на рабочий стол, а монитор дублирует информацию. Данная система позволяет сэкономить на отходах, а также помогает для дальнейшей сортировки деталей с похожими размерами.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ПРИВОД НА ОСЬ Y

При необходимости устанавливается как функция повышения точности или при ширине рабочего поля более чем 1800мм. Механическая часть состоит из высокоточного серводвигателя и планетарного редуктора.



РЕМЕННОЙ ПРИВОД 2300 ММ/СЕК

Система перемещений по осям X-Y с использованием ременного привода позволяет достигать колоссальных ускорений и скорости со значением до 2300 мм/сек. Рекомендуется при раскрое тонких материалов невысокой плотности, например, рекламные банеры, тканые материалы и т.п. Эффективность использования данного типа привода достигается при длинных траекториях.



УСИЛЕННАЯ МЕХАНИКА ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Конфигурация механика перенесена на плоскость стола, по оси X используется 2 пары направляющих, редуктор и серводвигатель повышенной точности. В базе ось Y комплектуется 2 двигателями, для быстрых и синхронных перемещений. Скорость перемещений до 2200 мм/сек.



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ МОДУЛИ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОСЦИЛЛИРУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ - *Electronic Oscillating Tool (EOT)*

Принцип действия основан на создании высокочастотной осцилляции на лезвии ножа за счет поступательных движений, передаваемых электрическим двигателем, мощностью 80 Вт и частотой вращения 18 000 об/мин. Амплитуда колебания составляет около 1мм. Предназначен для раскроя материалов толщиной до 5мм, таких как: кожа, картон, сотовые материалы, пвх, винил. Дополнительно можно установить прижимную пластину для работы со сложными материалами.



БИГОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ - *Creasing Tool (СТТ)*

Биговка (нем. biegen — огибать) - операция нанесения прямолинейной бороздки (линии сгиба) на листе бумаги. Широкое применение данный инструмент получил в изготовлении упаковки из гофрокартона, картона, тонких листовых пластиков. Возможна установка роликов различного диаметра/профиля для работы с материалами разной толщины.

Стандартный набор из 6 роликов



ДИСКОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ - Power Rotary Tool (PRT)

Моторизированный механизм, мощностью 200 Вт и 12 600 об/мин позволяет производить скоростной раскрой ножами круглого и многогранного сечения. Предназначен для раскроя мягких и волокнистых тканей, а также таких материалов как кеврал, стеклоткань, карбон и др. Для охлаждения инструмента необходим интерфейс подключения сжатого воздуха.

Диаметр диска внутренний x внешний, мм.: 8 x 25 - 48мм



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОСЦИЛЛИРУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ - Pneumatic Oscillating Tool (POT)

Принцип действия основан на создании высокочастотной осцилляции на лезвии ножа за счет сжатого воздуха. Предназначен для резки вспененных* материалов, таких как EVA/изолон/поролон, пакетного раскроя ткани, резинотехнических изделий и более твердых материалов. Амплитуда колебания составляет около 8мм., частота колебаний 10 000 в минуту. Для модуля необходим дополнительный интерфейс подключения сжатого воздуха. Дополнительно можно установить прижимную пластину для многослойной резки ткани.

Цанги под лезвия: 0,63мм/1,0мм/1,5мм



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТАНГЕНЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ - Universal Cutting Tool (UCT)

Тангенциальный инструмент без осцилляции лезвия ножа. Предназначен для сквозной резки материалов. Подпружиненный прижимной колпачок позволяет точно вырезать детали малых размеров. Самый быстрый, экономичный и универсальный инструмент.



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАДСЕЧКИ - Kiss-Cut Tool (KCT)

Данный инструмент позволяет прорезать верхний слой пленки не повреждая подложку. Предназначен для изготовления стикеров(наклеек), гравировки логотипов, а также сквозной резки виниловых плёнок.



V-ОБРАЗНЫЙ ТАНГЕНЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ - V-Cut tool(VCT)

Тангенциальный инструмент для резки под углом тонких материалов. Угол резки: 0 - 15



V-ОБРАЗНЫЙ ТАНГЕНЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ - V-Cut tool(VCT-MAXI)

VCT MAXI - тангенциальный инструмент для резки под углом толстых материалов. Угол резки: 0 - 15 - 22,5 - 30 - 45. Материалы: войлок, гофрокартон, поролон/изолон, со-товый картон, винил и др.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОСЦИЛЛИРУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ - *Electronic Oscillating Tool (EOT-MAXI)*

Инструмент увеличенной мощности, который используется в основном для резки материалов повышенной плотности и большей толщины, таких как гофропластик, резина, полые доски, полипропилен. Принцип действия основан на создании высокочастотной осцилляции на лезвии ножа за счет поступательных движений, передаваемых электрическим двигателем, мощностью 200 Вт и частотой вращения 10 000 об/мин. Амплитуда колебания составляет около 3мм. Дополнительно можно установить прижимную пластину для работы со сложными материалами.

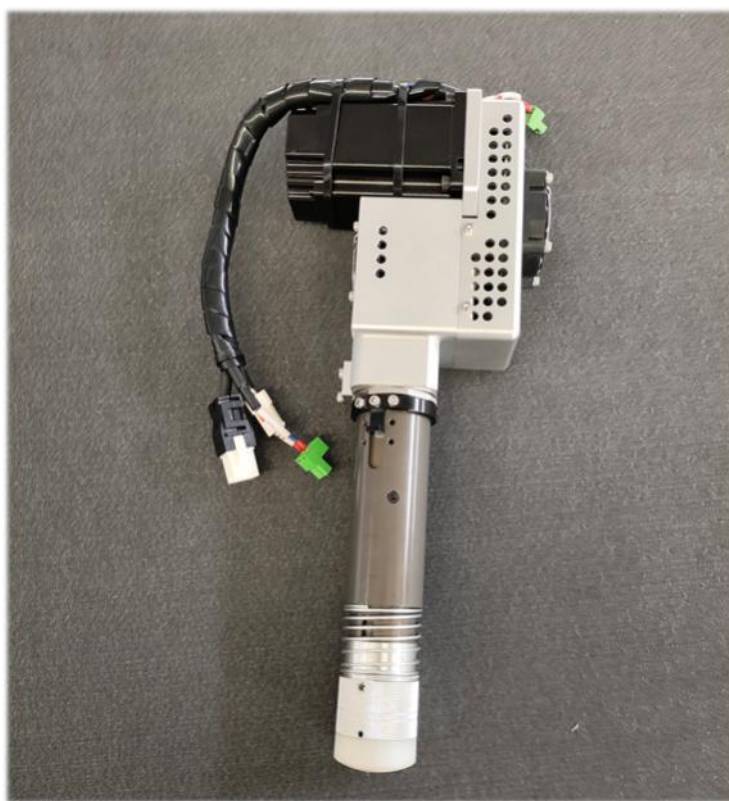
Лезвия(ширина x толщина): 6 x 0,63мм/1,0мм /1,5мм



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОСЦИЛЛИРУЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ - *Electronic Oscillating Tool (EOT-5M)*

Инструмент сверх мощный, используется в основном для резки очень плотных материалов и большей толщины. Принцип действия основан на создании высокочастотной осцилляции на лезвии ножа за счет поступательных движений, передаваемых электрическим двигателем. Скорость вращения двигателя 1500 - 3000 об/мин, частота колебаний 3000 - 6000, амплитуда колебания составляет около 5мм. Дополнительно можно установить прижимную пластину для работы со сложными материалами.

Лезвия(толщина): 1,00мм /1,5мм/2,0мм



МОДУЛЬ **MEASURE MODE**

Необходим для измерения координатной сетки стола с учетом возможных отклонений с минимальным шагом 20-200мм и дальнейшим автоматическим внесением в память контроллера. Данная система является профилактической при активном использовании оборудования и постоянном контроле плоскости стола. Наиболее востребована в рекламной отрасли и при достижении точных размеров на опытных экземплярах.

