

Vue d'ensemble

Q-Line avec BHS180



04/2023

Spécifications techniques

Q-Line avec BHS180

| Cutter | | Board Handling System – BHS180 | |
|---------------------------------------|--|---------------------------------------|--|
| Tailles de table disponibles | Q 18-32 D Q 22-32 D Q 32-32 D | Taille max. du matériau | 18-32 1790 x 3200 mm 22-32 2260 x 3200 mm 32-32 3200 x 3200 mm |
| Configuration de poutre | Double poutre | Taille min. du matériau | 700 x 1000 mm |
| Charge au sol | 500 kg/m², charge ponctuelle 800 kg | Épaisseur du matériau | min. 0,9 mm / max. 65 mm |
| Vitesse max. | 2 m/s (axe X/Y) 2,8 m/s (en diagonale) | Poids max. du matériau | 25 kg/m² |
| Précision de position ¹⁾ | ± 0,1 mm/m | Précision de répétition ²⁾ | ± 0,02 mm |
| Précision de répétition ²⁾ | ± 0,02 mm | Ouverture des poutres | 65 mm (épaisseur de matériau à usiner 50 mm + 10 %) |
| Force de rainage | 50 kg (avec CRETO sur AUTOMO L) | Poids max. du matériau | 30 kg/m² |
| Ouverture des poutres | 65 mm (épaisseur de matériau à usiner 50 mm + 10 %) | Hauteur de palette | max. 1800 mm (palette comprise) min. 80 mm (hauteur de préhension, hauteur de palette) |

¹⁾ Système de déplacement X/Y, statique à température de fonctionnement constante (dépend en outre de la technologie de coupe utilisée)

²⁾ Système de déplacement X/Y, statique à température de fonctionnement constante (sans usinage)

Sous réserve de modifications techniques.



Un concentré de puissance

Grâce à son concept de machine totalement nouveau, la Q-Line avec BHS180 repousse les limites de la performance. Les nouveaux composants de la machine, tels que le châssis massif, le nouveau mécanisme d'entraînement linéaire ou encore l'utilisation de matières plastiques renforcées de fibres de carbone pour les poutres de la machine permettent d'atteindre des vitesses spectaculaires allant jusqu'à 2,8 m/s. Cette performance inégalée se traduit notamment par une accélération impressionnante allant jusqu'à 2,1 g. Cela permet d'atteindre des vitesses d'usinage très élevées et de réduire considérablement les temps de cycle par tâche. L'utilisation de technologies innovantes pour les nouveaux modules d'outils permet d'atteindre une pression de rainage allant jusqu'à 50 kg. Grâce au mode Live View de l'image de la caméra, l'INCAM permet la lecture de repères.



Poutre de la machine en PRFC

Les poutres de la machine sont fabriquées en plastique renforcé de fibres de carbone, ce qui les rend à la fois très légères et très résistantes. Ainsi, même les matériaux les plus exigeants peuvent être traités à grande vitesse et avec une qualité maximale.

Pupitre de commande ergonomique et intelligente

La nouvelle pupitre de commande est équipée d'un écran tactile pour un pilotage encore plus intuitif du cutter. Le nouveau Zünd Cut Center ZCC 4.0, un dispositif de lecture manuel permettant une gestion intelligente des outils ainsi qu'un joystick permettant de déplacer manuellement le chariot de modules et de commander l'INCAM pour l'enregistrement des bords assurent en outre une ergonomie d'utilisation maximale.

04/2023



Gestion automatisée et numérique des outils

Chaque poutre est dotée d'un chargeur d'outils à sept emplacements. Les outils peuvent être programmés de manière à accroître le taux d'utilisation de la machine tout en augmentant sensiblement le temps de production sans opérateur. Les opérations manuelles sont réduites au minimum. Le dispositif de lecture DMC intégré détecte automatiquement le type et le positionnement des outils. Il n'est plus nécessaire d'attribuer manuellement un outil à une commande et toute erreur d'attribution d'outil est ainsi exclue. La fonction intégrée d'initialisation des outils ITI ajuste la profondeur d'usinage des lames et des molettes à rainurer de manière entièrement automatique, éliminant ainsi la nécessité de procéder à des réglages manuels.

Les outils en détail – bit.ly/q-line

UNDERCAM – l'efficacité au plus haut niveau

La caméra UNDERCAM, intégrée dans l'alimentation en feuilles du BHS180, capture l'image imprimée sur la feuille. Elle détecte avec fiabilité les éventuels défauts d'impression et garantit à tout moment une correspondance parfaite des données d'impression et de découpe. Le logiciel adapte les contours de découpe à l'image imprimée en temps réel à chaque numérisation. Le temps de cycle de chaque commande peut ainsi être réduit de manière significative.

Détection de la position des feuilles

Des capteurs placés sur l'alimentation en feuilles détectent les bords du matériau, ce qui permet de garantir un alignement correct de la feuille. Si la feuille se trouve en dehors des limites de tolérance, le dispositif d'alimentation en feuilles saisit la feuille et la réoriente de sorte qu'elle puisse être acheminée sans interruption jusqu'au cutter. Ainsi, même les palettes mal empilées peuvent être traitées, ce qui renforce encore la stabilité de la production.



Désempilage parfait

Le nouveau design du système de déchargement permet de désempiler facilement et proprement les feuilles découpées sans points d'accroche. Il est plus facile de manipuler des commandes déjà désempilées. Les commandes différentes sont désempilées avec un décalage latéral. Cela permet à l'opérateur de les séparer plus rapidement. Les éventuelles feuilles manquantes sont également déposées avec un décalage latéral et peuvent ainsi être facilement identifiées lors du déchargement des palettes. La hauteur de palette de 180 cm permet une production sans supervision encore plus longue dans le domaine de la découpe numérique automatisée de matériaux d'emballage et de présentoirs pour points de vente.