

DigiPlot-easy

Finisher - rationelle Herstellung von
Mustern und Kleinserien



Wirtschaftlich: hervorragendes Preis/Leistungsverhältnis

Schnell: schneidet mit einer Geschwindigkeit von bis zu 84m/min

Individuell: durch das einfach zu bedienende CAD-Frontend auf
PC-Basis Lösungen nach Kundenwunsch

Vielseitig: schneidet, rillt, ritzt halb- und optional
vollautomatisch

ComPack
Computer to Packaging

Ansprechpartner: Gerd Schäfer
E-Mail g.schaefer@compact-gmbh.com
www.compact-gmbh.com

Flachbettplotter zur rationellen Herstellung von Mustern und Kleinserien

Zum Rillen und Schneiden von Voll- und Wellpappe mit folgenden Arbeitsgrößen lieferbar: 1000 x 1.300 mm; 1.700 x 1.300 mm; 2.200 x 1.300 mm; 3000 x 1.300 mm - die module Bauweise läßt jederzeit weitere Größen zu.

Die Plotterkonstruktion beruht auf einem äußerst robusten, rechteckigen Stahlgestell - zwei parallele Linearantriebe, die mittels einer Querwelle synchronisiert werden, positionieren die darauf aufgesetzte Brücke in x-Richtung. Die Stabilität dieser Traverse wird erreicht durch deren Maße: 120 mm x 80 mm. Der mittels einer Aufnahmeplatte daran befestigte Querlinearantrieb sorgt für eine präzise Positionierung des modular ausgelegten Schneidkopfes in y-Richtung.

Die Maschinensteuerung wird über den integrierten PC gewährleistet und kann auf Touch-Screen Modus eingestellt werden – in diesem Fall kann auf Tastatur und Maus verzichtet werden.

Arbeitsplatte wird individuell abgefräst – kann auf Wunsch auch vor Ort gemacht werden

Technische Daten

Materialstärke: bis zu 12 mm

Beschleunigung: max. 1,0 g / 0,7g

Geschwindigkeit physikalisch 84m/ 1,0g, abgeregelt auf 65m/ 0,7g

Wiederholgenauigkeit: +/- 0.04 mm

Vakuumsystem: 1,1 kW

Antriebe: Alpha-Stepper, nachgeregelt

Datenformat: HPGL kompatibel, erweitert um gerätespezifische Befehle

Serielle Schnittstelle: RS 232C 7 V.24, D-Sub Stecker, 25-polige Buchse

Übertragungsgeschwindigkeit: 300 Baud bis 19 200 Baud

Protokoll: XON / XOFF oder DTR

Benutzerführung: Integrierte PC-direkt-Steuerung, umschaltbar auf Touch-Screen-Betrieb

Umweltbedingungen: 10 – 30° C, Feuchtigkeit 40 bis 80 % nicht kondensierend

CE konform - Not Aus

Werkzeugkopf

Der Werkzeugkopf ist gesamthaft Z-Achsen-kontrolliert (Hub 20mm) und beinhaltet standardmäßig vier Werkzeuge:

1. Rilleinheit zur Aufnahme verschiedener Riller
2. Oszillierendes Messer, Hub 1mm bei einer Amplitude von 10.000p.m.
- Automatische Messer-Höhenkontrolle (Tip-Point) vor Job-Start
3. Tangential gesteuertes Messer zur Aufnahme von Rund- und Flachmessern
4. Halterung für Zeichenstift

Werkzeughalterung erlaubt die Umrüstung auf andere denkbare Werkzeuge, z.B. Frässpindel

Optionen

Optional kann **VideoCut** eingesetzt werden – die CCD-Kamera übernimmt in diesem Fall über Referenzpunkte die Ausführung des Schneide- und Rill-Layouts und arbeitet diese automatisch ab.

EngView-Design, ein auf PC-Basis entwickeltes CAD-System zur einfachen Konstruktion von Verpackungen und Displays, sowie die daraus resultierenden Stanzformen und deren Bearbeitung.



Besondere Merkmale:

1. Integrierte PC-direkt-Steuerung, umschaltbar auf Touch-Screen-Betrieb
 - einfachste Bedienbarkeit und interaktive Kontrolle am Bildschirm
 - umschaltbar auf Tastatur- und Mausbetrieb
2. Nutzenanordnung (Schneide- und Rill-Layout) direkt am Plotter
 - Direktübernahme und Kontrolle der eingehenden Daten an der Maschine
3. Automatische Messer-Höhenkontrolle (Tip-Point) vor Job-Start
 - vermeidet Fehler in der Höheneinstellung, ermöglicht letzte, auch manuelle Korrekturen vor Start
4. Beinhaltet Import-Formate: HPGL, DXF, CF2, DDE, CNC(G-Code)
 - erlaubt damit die direkte Übernahme der gängigsten Datenformate
5. Geschwindigkeit physikalisch 84m/ 1,0g, heruntergeregelt auf 65m/ 0,7g
6. Werkzeugkopf gesamthaft Z-Achsen-kontrolliert
 - ermöglicht die optimale, automatisierte Verarbeitung verschiedenster Materialstärken
7. Werkzeuge im Kopf zentral angetrieben und gesteuert
 - bedeutet optimale Abstimmung der Werkzeuge
 - garantiert äußerste Genauigkeit
 - vier Werkzeugeinsätze für oszillierendes Messer tangential gesteuertes Messer, Rillwerkzeug und Zeichenstift
8. Arbeitsplatte wird individuell abgefräst - kann auf Wunsch auch vor Ort gemacht werden
9. Werkzeughalterung erlaubt die Umrüstung auf andere denkbare Werkzeuge, z.B. Frässpindel u. ähnliches.
10. Optional kann „Video-Cut“ eingesetzt werden – die CCD-Kamera übernimmt in diesem Fall über Referenzpunkte die Ausführung des Schneide- und Rill-Layouts und arbeitet diese automatisch ab.