

Zaawansowane możliwości cyfrowej produkcji bezwykrojnikowej



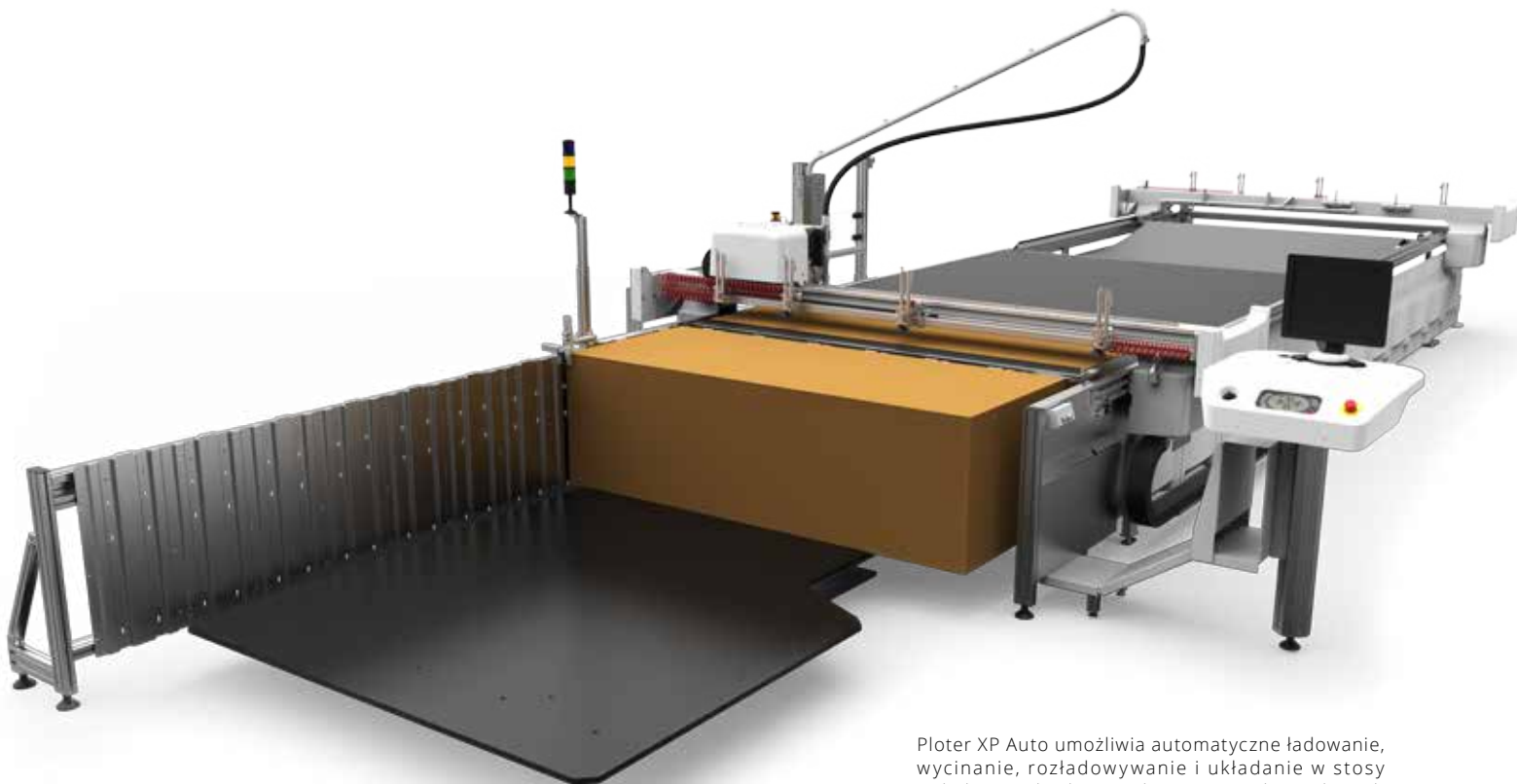
Kongsberg XP Auto

W pełni zautomatyzowana i niewymagająca nadzoru produkcja ekspozytorów POP do punktów sprzedaży oraz opakowań

Ploter Kongsberg XP Auto to w pełni zautomatyzowana, bezwykrojnikowa maszyna do obróbki opakowań i ekspozytorów POP. Ploter XP Auto udostępnia funkcje zwiększające produktywność i zapewniające pracę bez przestojów.

Korzyści płynące z serii XP Auto

- Eliminuje koszty i długotrwałe procedury stosowane w przypadku cięcia wykrojnikowego,
- Umożliwia przetwarzanie zadań w dowolnych godzinach, bez konieczności nadzoru,
- Pozwala zastosować w pełni cyfrowy przepływ pracy w odniesieniu do ekspozytorów POP i opakowań,
- Sprawia, że prace niskonakładowe są nareszcie zyskowne,
- Umożliwia produkcję na żądanie oraz krótkie terminy dostaw,
- Umożliwia realizację zaawansowanych projektów w porównaniu z tradycyjnymi technikami wykrojnikowymi.



Ploter XP Auto umożliwia automatyczne ładowanie, wycinanie, rozładowywanie i układanie w stosy zadrukowanych arkuszy z płyt papierowych i piankowych oraz wielu innych materiałów o rozmiarach do 2,3 x 3,3 m.

Nie wymaga stosowania wykrojników

Urządzenie XP Auto umożliwia cięcie opakowań i ekspozytorów POP bezpośrednio na podstawie projektu CAD. Dzięki temu produkcję można rozpocząć natychmiast, eliminując jednocześnie koszty tworzenia wykrojnika. Z ploterem Kongsberg XP Auto produkcja niskonakładowa i specjalna jest wreszcie opłacalna.

W pełni automatyczna praca

Dzięki systemom automatycznego ładowania i rozładowywania ploter XP Auto może działać w pełni autonomicznie. Ploter XP Auto działa w sposób niewymagający nadzoru dzięki funkcji automatycznej kalibracji narzędzi i systemowi kamer zapewniającym precyzyjne pasowanie wydruku do linii cięcia.

Pozwala to oszczędzić czas i obniżyć koszty produkcji. Urządzenie może pracować podczas przerw obiadowych lub przez całą noc — bez konieczności zatrudniania dodatkowego operatora.

Szeroka gama materiałów i zastosowań

Urządzenie XP Auto obsługuje szeroką gamę materiałów. Zoptymalizowano je pod kątem obsługi nakładów obejmujących kilkaset arkuszy tektury falistej lub innych płyt kompozytowych, a także pianki, płyt piankowanych i plastików falistych. Zastosowanie głowicy frezującej umożliwia przetwarzanie materiałów o zwiększonej sztywności, np. płyt MDF, Dibond i pleksiglasowych oraz spienionego PCV.

Jest doskonałym uzupełnieniem maszyny do drukowania wielkoformatowego i umożliwia w pełni cyfrowy przepływ pracy podczas wytwarzania ekspozytorów POP i niskonakładowej produkcji opakowań.



Cięcie płyt ekspozytorów

Gotowość do **automatycznej** produkcji przez całą dobę



Kontrolka stanu systemu umożliwia szybkie sprawdzenie stanu maszyny (Uruchomiona - Zatrzymana - Błąd).



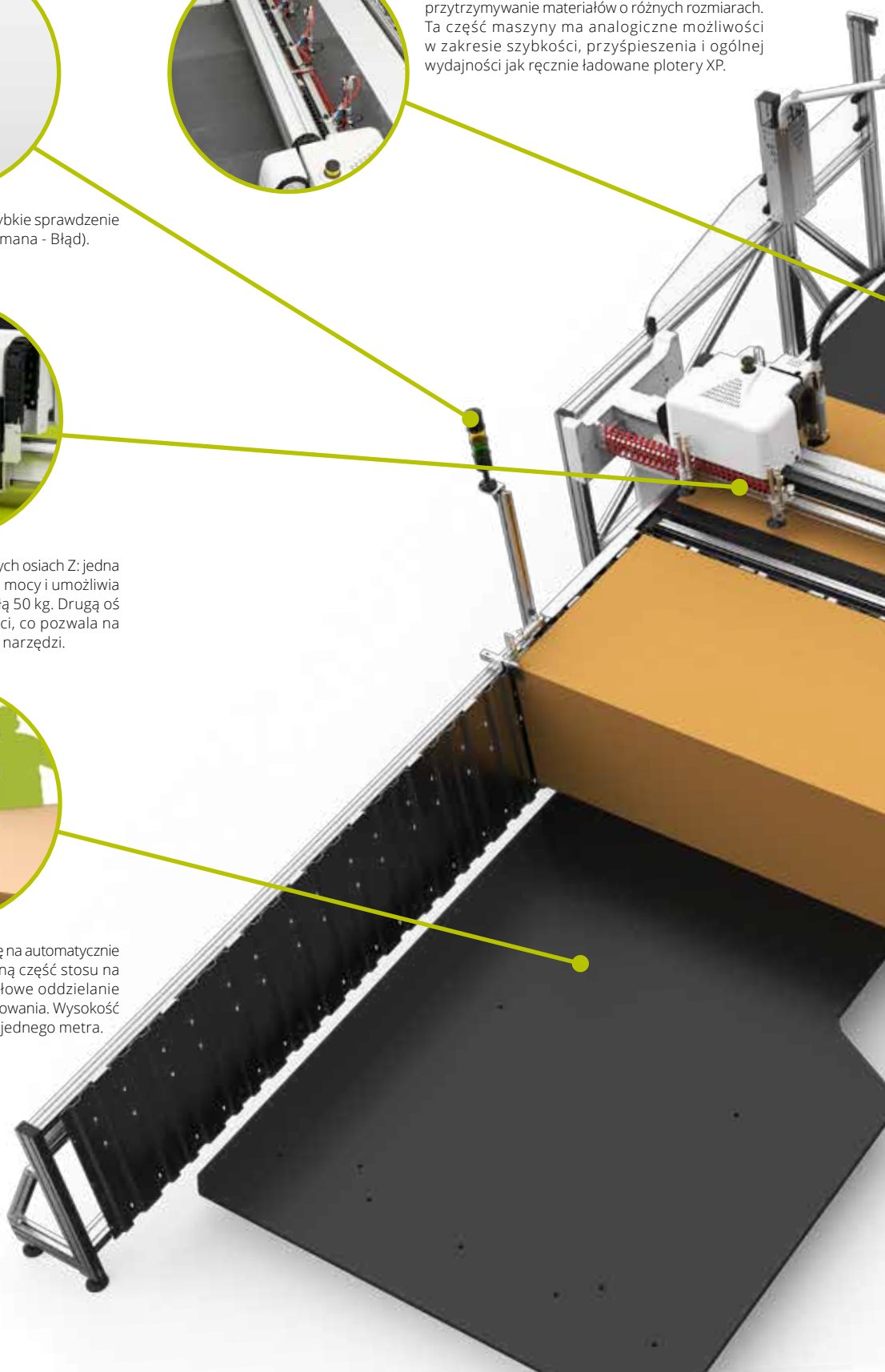
W stacji wycinającej jest wykonywana obróbka arkuszy. Obejmuje ona blat podciśnieniowy z maksymalnie ośmioma strefami, które umożliwiają przytrzymywanie materiałów o różnych rozmiarach. Ta część maszyny ma analogiczne możliwości w zakresie szybkości, przyspieszenia i ogólnej wydajności jak ręcznie ładowane plotery XP.

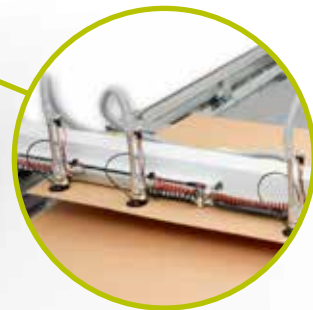
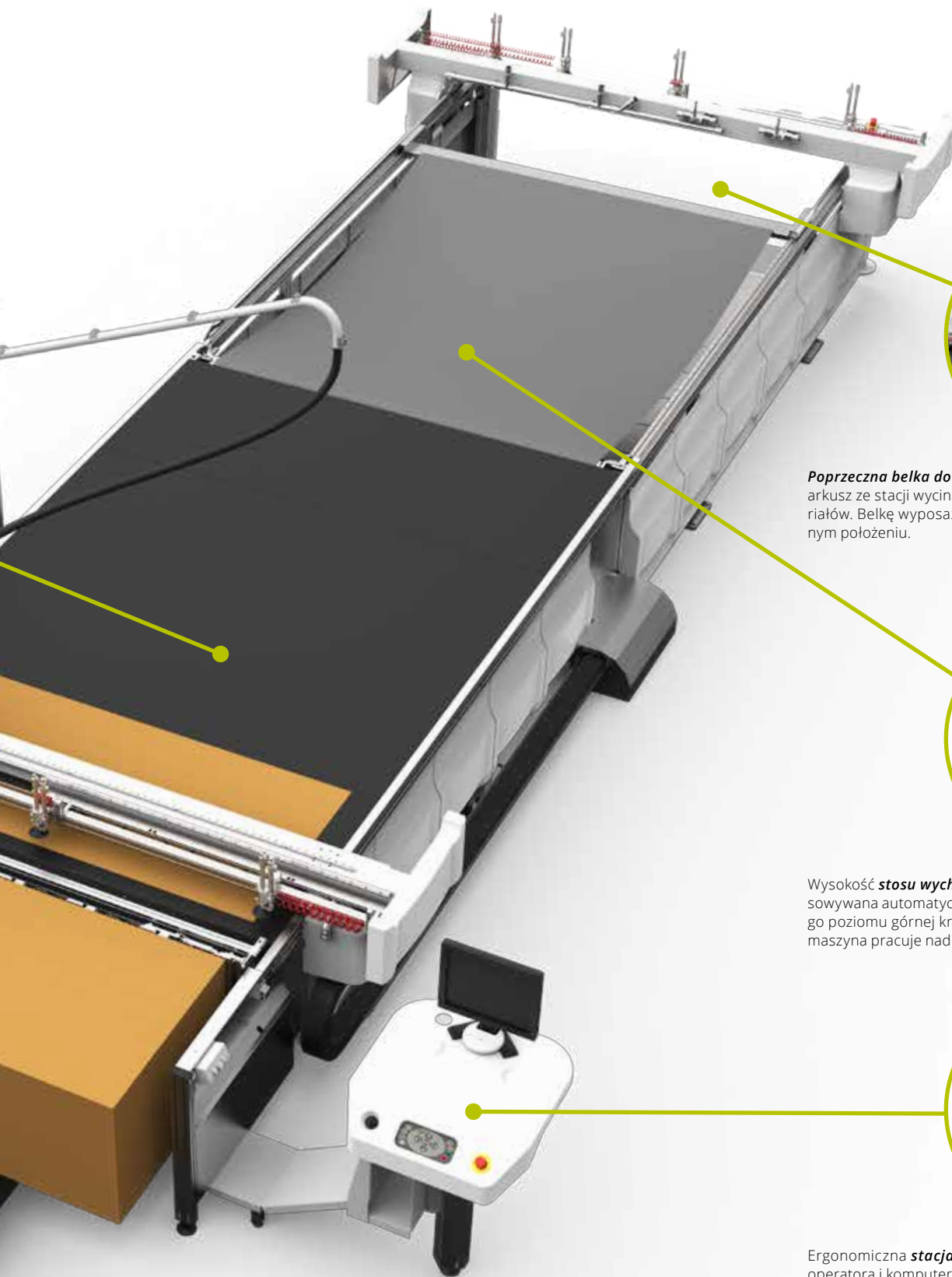


Narzędzia są mocowane na dwóch różnych osiach Z: jedna z nich jest zoptymalizowana pod kątem mocy i umożliwia dociskanie dużego koła bigującego z siłą 50 kg. Drugą oś zoptymalizowano pod kątem szybkości, co pozwala na błyskawiczne unoszenie i opuszczanie narzędzi.



Stos podawanych materiałów znajduje się na automatycznie unoszonym stole, który utrzymuje górną część stosu na stałym poziomie. Zapewnia to prawidłowe oddzielenie arkuszy i powtarzalność podczas ich ładowania. Wysokość stosu można opcjonalnie zwiększyć do jednego metra.





Poprzeczna belka do rozładowywania przenosi wycięty arkusz ze stacji wycinającej na stos wychodzących materiałów. Belkę wyposażono w uchwyty ssące o regulowanym położeniu.



Wysokość **stosu wychodzących materiałów** jest dostosowywana automatycznie pod kątem zachowania stałego poziomu górnej krawędzi. Stos można opróżnić, gdy maszyna pracuje nad kolejnym arkuszem.



Ergonomiczna **stacja robocza** obejmuje główny panel operatora i komputer.

Możliwości rozwoju

Wielkoformatowe cyfrowe maszyny drukarskie są coraz szybsze. Obsługa opakowań i materiałów ekspozycyjnych przez te urządzenia wymaga zastosowania rozwiązania do automatycznej obróbki o wysokiej wydajności. Ploter Kongsberg XP Auto to idealny ploter do tej pracy.

Za pomocą plotera Kongsberg XP Auto, można przyjmować zamówienia na zlecenia niskonakładowe. Może się to przełożyć na ściślejszą współpracę z firmami, które preferują partnerstwo z jednym producentem.

Prosty przepływ pracy pasuje ploter Kongsberg XP Auto wśród dostępnych cenowo inwestycji pozwalających na produkowanie bez wcześniejszej infrastruktury produkcyjnej.



Redukcja kosztów

Ploter Kongsberg XP Auto nie wymaga korzystania z wykrojników. Rezygnując z ich wytwarzania, można poczynić oszczędności, które przyspieszą zwrot z inwestycji.

Co istotne, nie trzeba czekać na dostarczenie wykrojników — produkcję można rozpocząć natychmiast. Kolejną zaletą jest możliwość zmniejszenia powierzchni magazynu na wykrojniki.

Użycie plotera Kongsberg XP Auto do produkcji niewielkich partii nie zakłóca pracy drogiego sprzętu o wysokiej wydajności. Mniejsza częstotliwość interwencji operatora oznacza też redukcję kosztów pracy.



Błyskawiczne rozpoczęcie produkcji bez konieczności czekania na wykrojnik.

Krótkie terminy dostaw

Ploter Kongsberg XP Auto pozwala skrócić cykl przygotowawczy specjalnych zadań, takich jak premiery produktów, testy materiałów marketingowych i imprezy promocyjne.

- Rozpocznij produkcję od razu, eliminując czas oczekiwania na wykrojnik,
- Bezpieczny, zautomatyzowany proces produkcji pozwala na nienadzorowaną pracę urządzenia w dowolnych godzinach,
- Okres przestoju między zadaniami to zaledwie sekundy,
- Drobne korekty można wprowadzać bez przerywania procesu produkcji.



Ploter Kongsberg XP Auto pomaga osiągać krótsze terminy



Cięcie plastiku o strukturze tektury falistej

Wszechstronność

Jak zapewnić obsługę coraz szerszej gamy materiałów opakowań i standów? Ploter Kongsberg XP Auto umożliwia powielenie dowolnego projektu CAD o wysokim stopniu złożoności, czego nie da się zrobić za pomocą zwykłego wykrojnika.

Ploter Kongsberg XP Auto zawiera całą rodzinę szybko wymiennych narzędzi bigujących, tnących klasycznie jak i w pod kątem oraz innych zestawów narzędzi specjalnego przeznaczenia..

Opcjonalnie jest dostępna funkcja frezowania materiałów takich jak płyty MDF, Forex, Dibond i pleksiglas.



Cięcie płyty do display'ów



Cięcie o kształcie litery V w płycie "kanpkowej"

Wydajna produkcja

Urządzenie Kongsberg XP Auto udostępnia zaawansowane funkcje zwiększające wydajność i zmniejszające ilość odpadów:

Automatyczna identyfikacja narzędzi

Przełączanie narzędzie jest łatwe i szybkie dzięki automatycznej identyfikacji narzędzi przez specjalne układy elektroniczne zintegrowane ze wszystkimi narzędziami.

Automatyczny czujnik wysokości noża

Nóż jest opuszczany w zaprogramowanych odstępach na płytkę pomiarową w celu sprawdzenia, czy ostrze nie zostało uszkodzone. Sprawdzenie zajmuje zaledwie kilka sekund. Czujnik pozwala oszczędzać czas i zapobiega pomyłkom podczas wymiany ostrza noża lub końcówki frezerskiej.

Oddzielanie arkuszy

Prawidłową pracę uchwytów ssących urządzenia Kongsberg XP Auto można zaprogramować. Arkusze podnoszone ze stosu są potrząsane i delikatnie wyginane, co gwarantuje odpowiednią separację.

Funkcja kolejkowania zadań

Umożliwia ciągłe przetwarzanie zadań na podstawie ich kolejności.

System alertów zdalnych (opcjonalnie)

Kongsberg XP Auto podczas pracy nienadzorowanej może wysłać na telefon komórkowy operatora wiadomości SMS zawierające informacje o stanie urządzenia. Za pomocą komunikatów „zlecenie ukończone” lub „stos wyczerpany” maszyna informuje o zakończeniu pracy lub o przyczynie jej przzerwania.



Automatyczny czujnik czubka noża regularnie sprawdza ostrza noży i końcówki frezerskie.



Uchwyty ssące potrząsają i wyginają arkusze w celu oddzielenia materiału.



Zdalne alerty na telefon.

Pasowanie wydruku (opcjonalnie)

Funkcja optycznego pasowania wydruku do wycięcia umożliwia idealne dopasowanie elementów, skracając czas konfiguracji zadania. Pozwala ona również zmniejszyć liczbę zadrukowywanych arkuszy wymaganych do spasowania wydruku z wycięciem.

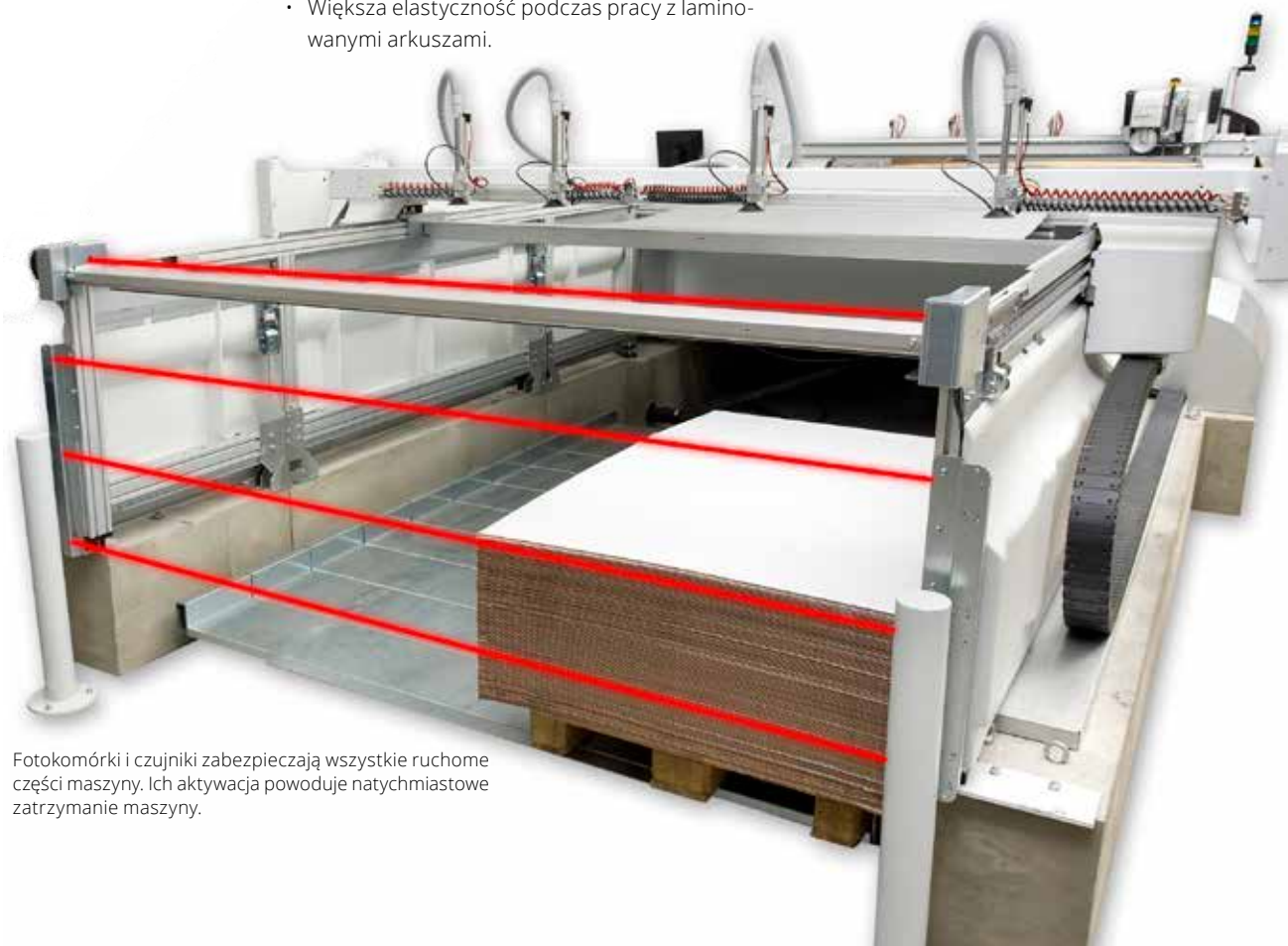
Dzięki połączeniu dwóch kamer można odczytywać pasery po obu stronach materiału. Kamera w głowicy narzędzia rejestruje znaczniki na arkuszu umieszczonym zadrukowaną stroną do góry. Druga kamera znajdująca się pod arkuszem rejestruje znacznik, kiedy jest on obrócony zadrukowaną stroną do dołu.

Zalety pasowania optycznego:

- Oszczędność czasu podczas konfiguracji zadań,
- Oszczędność czasu i kosztów poprzez wyeliminowanie dodatkowych arkuszy wymaganych do pasowania,
- Dokładniejsze dopasowanie wydruków do wycięć w porównaniu z tradycyjnymi technikami wykrojnikowymi,
- Większa elastyczność podczas pracy z laminowanymi arkuszami.

Bezpieczeństwo przede wszystkim

W urządzeniu Kongsberg XP Auto zastosowano najnowocześniejsze mechanizmy zabezpieczające. Po pierwsze, operator i osoby postronne muszą być zawsze bezpieczne. Wszystkie ruchome części maszyny, które mogą stanowić zagrożenie, są chronione fotokomórkami i innymi czujnikami. Ich aktywacja powoduje zatrzymanie pracy urządzenia i przełączenie go do trybu biernego.



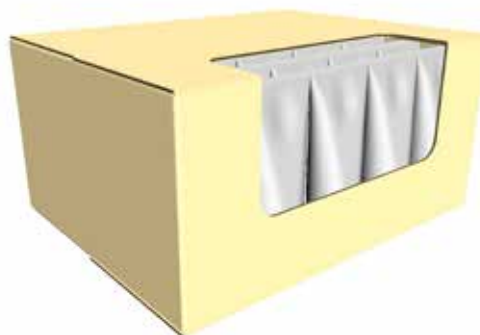
Fotokomórki i czujniki zabezpieczają wszystkie ruchome części maszyny. Ich aktywacja powoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny.

Oprogramowanie zapewniające **płynne działanie**

Urządzenie Kongsberg XP Auto jest dostarczane z oprogramowaniem, które upraszcza przepływy pracy.

Kolejkowanie zadań

Operator może załadować wiele zadań – ploter ma możliwość przełączać się między nimi automatycznie.



Testowanie ostrzy noży

Oprogramowanie może sprawdzać noże podczas pracy nienadzorowanej.

Statystyki pod kontrolą

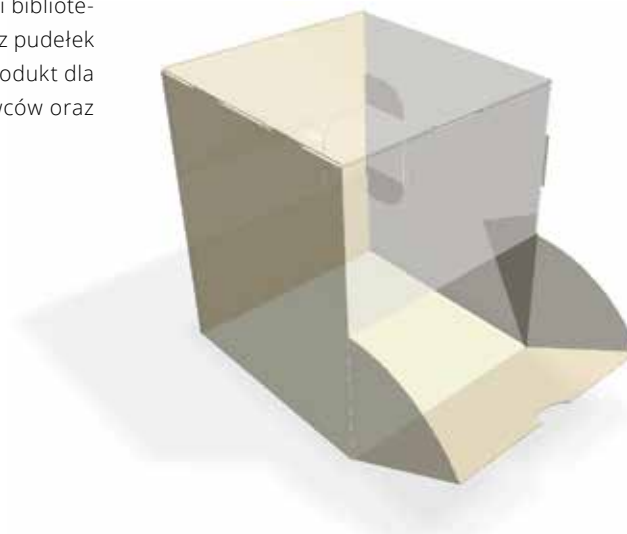
Ploter zbiera dane produkcyjne, takie jak typ i data zlecenia, liczba arkuszy na zlecenie lub całkowity czas pracy urządzenia. Dane są zapisywane w formacie, który pozwala na łatwe wygenerowanie raportu lub zintegrowanie danych z systemem zarządzania informacjami (MIS).



ArtiosCAD

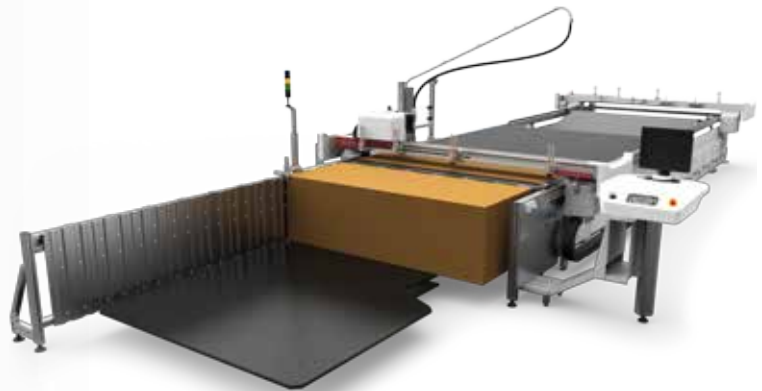
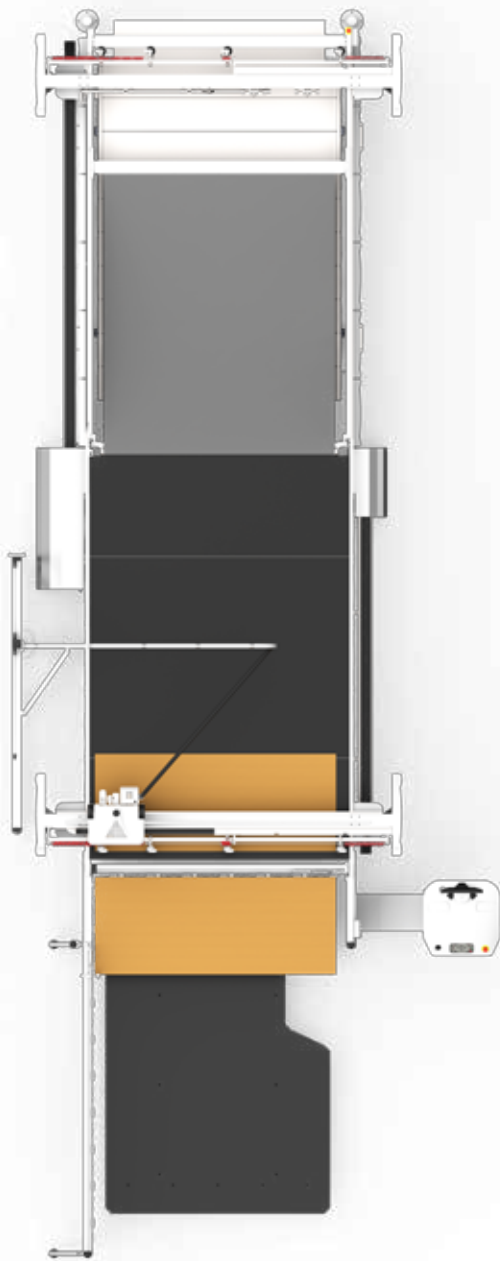
ArtiosCAD to najpopularniejsze na świecie oprogramowanie do projektowania strukturalnego opakowań. ArtiosCAD zwiększa efektywność pracy całej firmy dzięki narzędziom przeznaczonym dla projektantów opakowań. Służą do projektowania strukturalnego, rozwoju produktów, tworzenia wirtualnych prototypów i produkcji.

ArtiosCAD jest dostarczany z bogatymi bibliotekami projektów ekspozytorów POP oraz pudełek z tektury litej i falistej. To doskonały produkt dla projektantów produktów z tych surowców oraz ekspozytorów POP/POS.



Dane techniczne

	XP24 Auto	XP44 Auto
Obszar roboczy	1680 x 3200 mm	2210 x 3200 mm
Maksymalny rozmiar arkusza	1700 x 3300 mm	2230 x 3300 mm
Wymiary urządzenia łącznie z obrotową stacją roboczą	3600 x 11000 mm	4200 x 11000 mm
Waga	2600 kg	2800 kg
Maksymalna szybkość	100 m/min - 65 IPS	
Maksymalne przyśpieszenie	16 m/s ² - 1,6 G	16 m/s ² - 1,6 G
Pompa podciśnienia (w zestawie)	7,5 kW	7,5 kW
Liczba sekcji podciśnienia	8	8
Maksymalna grubość materiału	50 mm	
Standardowa wysokość stosu	0,6 m	
Opcjonalna wysokość stosu	1 m	
Stacja robocza operatora	Obrotowa stacja robocza przymocowana do ramy plotera XP, obejmująca panel operatora i miejsce na narzędzia, komputer, monitor i klawiaturę.	
System pasowania nadruku (opcjonalnie)	<p>Automatyczny system pasowania umożliwia wykrywanie wydrukowanych paserów. System jest podzielony na dwa elementy:</p> <p>W przypadku paserów skierowanych do góry jest to kamera zintegrowana z narzędziami.</p> <p>W przypadku paserów skierowanych do dołu kamera znajduje się na oddzielnej osi serwomechanizmu poniżej poziomu stołu. Kamera odczytuje pasery, gdy materiał jest przekazywany ze stosu podawanych materiałów do stacji wycinającej.</p>	
Bezpieczeństwo pracy	<p>W zestawie znajduje się system zabezpieczający DynaGuard, który chroni operatora i osoby znajdujące się w pobliżu maszyny przed potencjalnymi zagrożeniami. Ruchome części urządzenia (trawers, prowadnice) są otoczone przez zestaw czujników z fotokomórkami, które w przypadku aktywacji natychmiast zatrzymują urządzenie i oczekują na wznowienie pracy przez operatora. Jeśli jeden z końców belki poprzecznej uderzy osobę znajdującą się w pobliżu, wiązka fotokomórki zmienia położenie i praca zostaje zatrzymana.</p> <p>Ponadto urządzenie jest wyposażone w przycisk zatrzymania awaryjnego i światło ostrzegawcze, które świeci, gdy serwomechanizmy są włączone.</p>	



- Belgium** Kortrijksesteenweg 1095, 9051 Gent | Tel. +32 9 216 92 11 | info.eur@esko.com
- USA** 8535 Gander Creek Drive, Miamisburg, OH 45342 | Tel. +1 937 454 1721 | info.usa@esko.com
- Brasil** Rua Professor Aprígio Gonzaga, 78, 10º andar - São Paulo, SP, 04303-000 | Tel. +55 11 5078 1311 | info.la@esko.com
- Singapore** 8 Changi Business Park Ave 1, UE BizHub East #07-51, South Tower, 486018 | Tel. +65 6420 0399 | info.asp@esko.com
- Japan** Telecom Center Building, West Wing 6F, 2-5-10, Aomi, Koto-ku, Tokyo, 135-0064 | Tel. +81 (3) 5579 6247 | info.japan@esko.com
- China** Floor 6, Building 1, 518 Fuquan North Road, Changning District, Shanghai, P.R.C, Zip Code: 200335 | Tel. +86 21 3279 6555 | info.china@esko.com