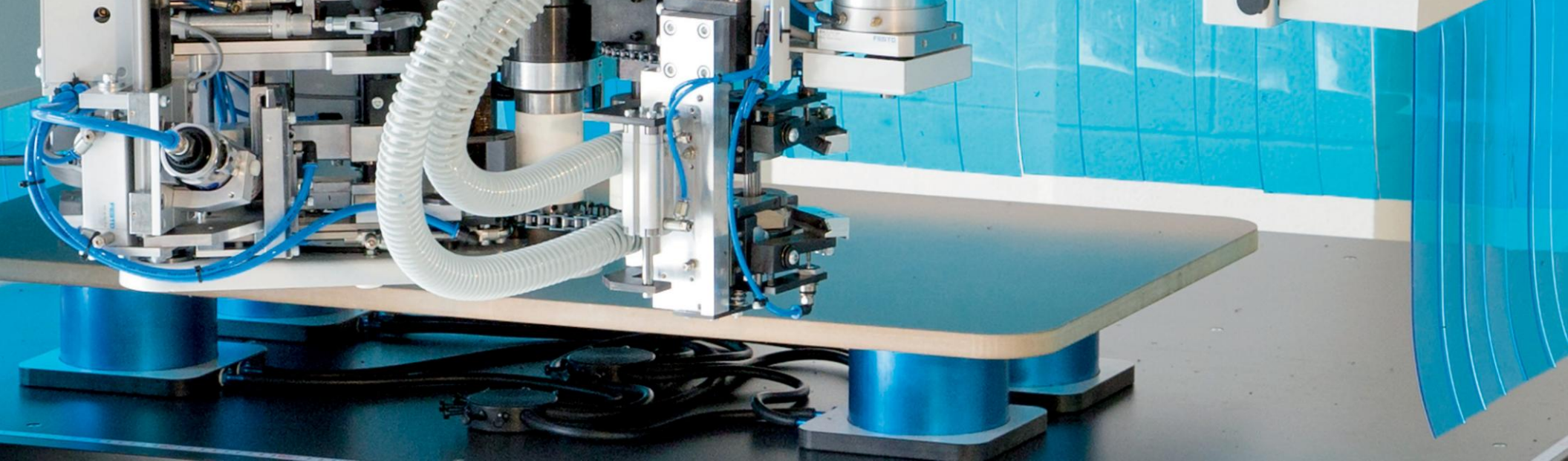


VECTOR



REVOLUTION **120**



S představením zařízení VECTOR Revolution120 je konečně k dispozici cenově dostupné řešení, které splňuje náročné standardy kvality požadované při olepování tvarových dílců a které si mohou dovolit i malí a střední výrobci.

VECTOR Revolution 120 je výhradně olepovací stoj, který odděluje proces olepování od frézování dílce. To má řadu výhod, včetně možnosti optimalizovat obráběcí centrum a proces olepování, protože žádný ze strojů nepotřebuje pro zahájení činnosti, aby ten druhý dokončil tu svoji. VECTOR Revolution120 spolupracuje stejně dobře s tradičními CNC stroji s přísavkami a trámci, jako s technologiemi využívajícími nesting.

Zařízení VECTOR Revolution120 vyžívá nový systém se dvěma přítlačnými válečky, který umožňuje snížení tlaku na tenčí a citlivější materiály v případech, kde by kopírování nerovností podkladu mohlo být problémem.

Nyní je možné zvládnout složité tvary a různé olepovací materiály při zachování špičkového bezspárového vzhledu vytvořeného v jednom průchodu, což dříve bylo možné pouze s větším zařízením VECTOR Revolution180.

Dále zařízení VECTOR Revolution120 představuje novou kapovací jednotku SuperFLY. Tato funkce znamená, že olepovací hlava nemusí zastavit, když se provádí seříznutí konce pásky, a proto nevzniká tepelné pnutí, ke kterému by mohlo dojít na tenkých citlivých materiálech.

Díky těmto dvěma funkcím je zařízení VECTOR Revolution120 schopné vytvářet spoje natupo nejvyšší kvality i při materiálu pásky tenčím než 1 mm

Efektivita může být dále posílena přidáním novátorského doplňkového projekčního systému VECTOR, který umožňuje rychlé nastavení i v případě prvního dílce v sérii.

Zařízení VECTOR Revolution120 je vyjádření vývoje patentovaného procesu VECTOR tentokrát v menším balení.

Základní vlastnosti modelu 180 zůstávají:

ŽÁDNÉ PROGRAMOVÁNÍ

[KOMPATIBILITA S TECHNOLOGIEMI VYUŽÍVÁJÍCÍMI NESTING](#)

SOUČASNÉ ZPRACOVÁNÍ

SE SKVĚLÝM PŘÍTLAKEM A ŠPIČKOVÉ OLEPOVÁNÍ

PEVNOSTNÍ SPOJE

JEDNODUCHÉ OVLÁDÁNÍ

JEDNODUCHÝ PROVOZ,

JEDNODUCHÁ ÚDRŽBA

VLASTNOSTI

PODÁVÁNÍ PÁSKY



Další inovací ve stroji VECTOR Revolution 120 je mechanismus podávání olepovací pásky, který je namontován nad agregátem a používá jednoduchý navijecí mechanismus.

Páska je tak neustále podávána a zůstává připravena pro další dílec, jakmile pila ořízne konec předchozího dílce.

Tudíž nejsou potřebné žádné nákladné a složité jednotky, které by musely řezat správnou délku pro každý dílec.

PATRONOVÝ SYSTÉM LEPENÍ



Lepidlo se nanáší na pásku těsně před její aplikací na dílec. Patronový systém přináší neobyčejné výhody při tomto typu aplikace. Velmi důležité je, že se lepidlo na pásku nanáší pouze v šířce odpovídající tloušťce dílce. To znamená, že přečnivající páska, která se ořezává, je bez lepidla, a proto zanechává frézky čisté.



Stěrka automaticky čistí drážky dýzy na začátku a konci každého cyklu. Tak je zajištěno, že náběžná hrana pásky zůstává bez lepidla, jak prochází kolem dýzy, a vytvoří tak spolehlivou hranu pro odměřování při vytváření spoje natupo.

Lepicí dýza je umístěna ve vzdálenosti pouhých 35 mm od prvního přítlačného válečku, což znamená, že i při zpomalení kvůli olepování malých poloměrů nestihne lepidlo zaschnout, než bude přítlačeno k dílci. Utěsněný lepicí systém s dýzou neumožňuje, aby lepidlo zaschlo nebo se spálilo, a v kombinaci s vynikajícím přítlakem válečků zajišťuje jednotka VECTOR Revolution120 nejlepší přilnavost lepidla. S jednotkou se mohou používat i PUR lepidla umožňující vytvoření voděodolného spoje a téměř nulové linie spoje.

KAPOVACÍ JEDNOTKA SIDEWINDER

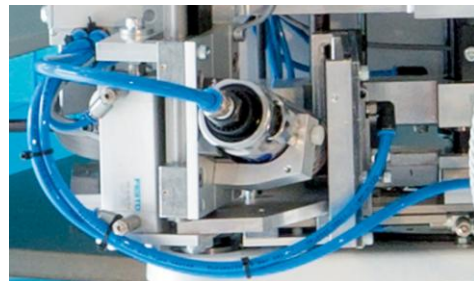


Nad rámec těchto všech výhod zařízení VECTOR Revolution120 je SideWinder, kapovací jednotka. Speciální zavěšení této jednotky umožňuje, aby jednoduše sledovala složitě tvary, provedla odfrézování ve stejném průchodu jako olepení, což výrazně zkracuje dobu cyklu.



Kapovací jednotka SideWinder může být také vybavena plošnou cidlinou (pro odstranění lepidla). Tato jednotka je obzvláště výhodná, když povrchy dílce nejsou rovné. V takové situaci může být nastaveno ofrézování s malým přesahem 0,1 mm a plošná cidlina vytvoří plynulý přechod, aniž by poškodila povrch dílce.

KVALITNÍ SPOJ SUPERFLY

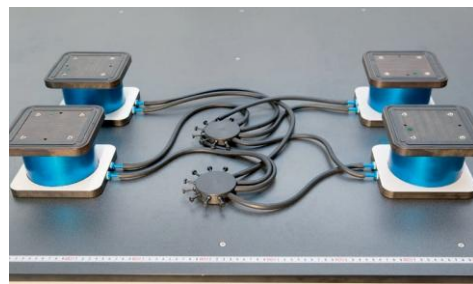


Spoj hrany v případě olepování uzavřeného tvaru nyní provádí nová posuvná kapovací jednotka SuperFLY. Tato jednotka je uložena na posuvném vedení, což umožňuje, aby provedla oříznutí konce pásky bez nutnosti zastavit podávání. To znamená, že dokonce tenké pásky o tloušťce 1 mm a menší mohou být spojovány natupo (v závislosti na materiálu).



Spoj přesně změří snímací raménko se senzorem, které je opatřeno přesným lineárním kóděrem. Nastavení spoje natupo je možné provést z ovládací obrazovky.

STŮL S PŘÍSAVKAMI

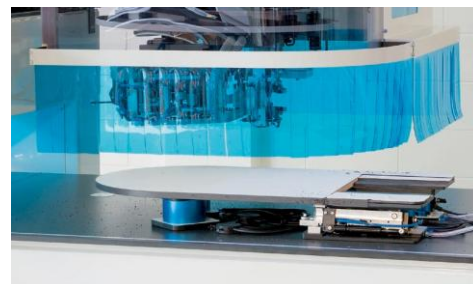


Dílce přidržují podtlakové přísavky rozmístěné po stole stroje. Tak je zajištěna absolutní flexibilita v rozmístění přísavek, aby bylo zaručeno bezpečné a pevné uchycení a přísátí dílců.

Protože na stroji VECTOR Revolution 120 není použito konturové frézování, podtlakové přísavky se nepoškozují.

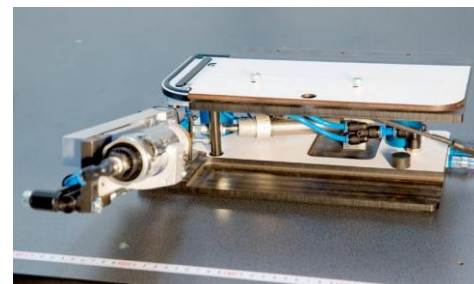
Podtlakové jednotky jsou připojeny přes rozvodné puky namontované na stole, takže jejich zapojení je jednoduché. VECTOR 120 je stroj s jedním pracovním polem a stolem pohybujícím se ve směru X.

KAPOVÁNÍ PANELŮ S HRANATÝMI ROHY

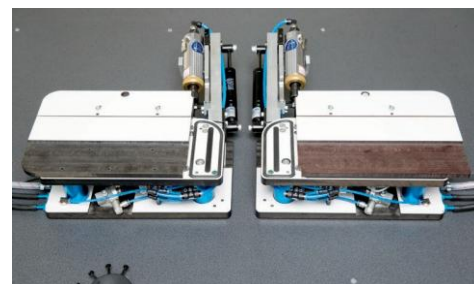


Mají-li být zpracovány panely s hranatými rohy, používá stroj VECTOR Revolution 120 speciální přípravky EndPODS. Tyto přípravky zahrnují náběhovou a koncovou desku, které simulují prodloužení dílce. Výhodou tohoto systému je, že poskytuje podporu pro umístění dílce a také poskytuje přímou hranu pro přiložení počátku pásky.

Tímto se překonávají problémy související se snahou přesně synchronizovat nanesení lepidla, přiložení pásky a její přitlačení na volném rohu. Náběhová a koncová deska vytvářejí plynulý přechod pro pásku, lepidlo i přítlak na rohu, bez následku sklouznutí z rohu nebo jeho poškození. Díky tomu je udržena pevnost a kvalita spoje pásky s lepidlem na nejhroženějším místě – na rohu.



K dispozici jsou volitelné přípravky AutoTRIM EndPODS, které automaticky zařiznou hranatý roh při dokončení hrany, zatímco se hlavice pohybuje do další polohy – čímž naplňují filozofii současného zpracování ztělesněnou strojem VECTOR Revolution 120.



RÁM STROJE



Zařízení VECTOR Revolution120 používá novou koncepci rámu, kdy je rameno Y pevně spojeno se základním rámem a stůl se posunuje ve směru osy X. Tak je zaručena absolutní tuhost pracovní oblasti, protože stůl je podepřen přímo pod pracovní hlavou, čímž je zaručena nejvyšší stabilita.

Veškerý pohyb probíhá na nejkvalitnějších lineárních vedeních.

KOMPONENTY

Veškeré součásti použité při výrobě stroje jsou nejlepší kvality. Všechna ložiska, pneumatické i elektrické součásti jsou výrobky mezinárodních společností a jsou prodávány a podporovány po celém světě.

NAPÁJENÍ & ODSÁVÁNÍ PILIN



Odsávání pilin je zabudováno v zařízení, je použit 3fázový odsávací ventilátor vyvedený do filtračního boxu s jednoduchou údržbou. Velký filtrační box se snadno vyprázdní do zásobníku umístěného na konci stroje. Filtrační box je upevněn na konci pojízdného portálu a jeho vyprazdňování je snadné (obvykle pouze jednou za směnu), a to po otočení hlavice k levé straně stroje.

Toto zabudované odsávání znamená, že není nutné připojení k centrálním systémům odtahu. To snižuje náklady a zvyšuje flexibilitu při rozhodování o umístění strojů a současně zaručuje, že částice se statickým nábojem nebudou vstupovat do centrálních systémů odtahu. Díky této funkci a nízké spotřebě energie (15 A) jednotku VECTOR Revolution120 snadno umístíte na vhodném místě ve vašem závodě.

PROJEKČNÍ SYSTÉM



Nyní je k dispozici i volitelný projekční systém, který používá paprsek projektoru k vytvoření obrysu dílce na pracovním povrchu. To usnadňuje rozmístění podtlakových přísavek před položením vlastního dílce na stroj.

Tímto způsobem se výrazně zvyšuje produktivita, zejména v případě malých dávek. Obrázek pro promítání se jednoduše vytvoří v kanceláři tak, že se soubor dílce ve formátu dxf nebo dwg načte do šablony jakéhokoliv výkresu AutoCAD. Tento soubor obrázku je pak přenesen do speciálního projekčního počítače a může být vyvolán buďto z přiložené klávesnice nebo na základě čárového kódu. Také je možné povolit automatické načtení nastavení stroje tak, aby ovládací prvky, jako například výchozí pozice a nastavení spoje natupo, mohly být nakonfigurovány v kanceláři. Tato nastavení jsou pak automaticky načtena.

ŘÍDICÍ SYSTÉM



Patentovaný operační systém ovládá PLC s přehledným operátorským rozhraním vybaveným 15" dotykovou obrazovkou. Stroj nepotřebuje žádné programování, obsluha musí pouze nastavit výchozí pozici. Zbytek procesu řídí automaticky řídicí jednotka stroje.

Výchozí pozice může být uložena, což znamená, že jakmile bude tato pozice jednou nastavena, vrátí se do výchozí pozice a bude připraven pro další dílec. Toto výchozí nastavení stejně jako mnoho dalších jednoduchých nastavení může být uloženo na PLC přičemž obsluha může určit názvy souborů tak, aby usnadnila jejich vyvolání podle různých typů výrobků. Neexistuje problém s kompatibilitou souborů mezi softwarem stroje s jednotkou VECTOR Revolution120, protože žádný programovací software neexistuje.

TECHNICKÉ PARAMETRY

TUHÝ RÁM STROJE ZAJIŠŤUJÍCÍ
DLOUHOU ŽIVOTNOST A STABILITU

LINEÁRNÍ VEDENÍ PRO VŠECHNY OSY

ŘÍZENO PLC, UŽIVATELSKÉ ROZHRANÍ S
15" BAREVNOU DOTYKOVOU
OBRAZOVKOU

PATENTOVANÝ OPERAČNÍ SYSTÉM
VECTOR REVOLUTION

NEJEN NUTNÉ ŽÁDNÉ PROGRAMOVÁNÍ

PATENTOVANÁ KAPOVACÍ JEDNOTKA
SIDEWINDER
NALEPENÍ A OŘÍZNUTÍ HRANY V JEDNOM
PRŮCHODU DÍLCEM

PATRONOVÝ SYSTÉM LEPENÍ S
RYCHLÝM NASTAVENÍ PRO RŮZNÉ
TLOUŠTKY DÍLCŮ

2 PŘÍTLAČNÉ VÁLEČKY

CÍVKA NA PÁSKY NAMONTOVANÁ NA
JEDNOTCE UMOŽŇUJE AUTOMATICKÉ
PODÁVÁNÍ PÁSKY

SNÍMÁNÍ KONCE PÁSKY PRO VYSOCE
KVALITNÍ OLEPOVÁNÍ UZAVŘENÝCH
TVARŮ

MINIMÁLNÍ VNĚJŠÍ POLOMĚR 30 MM (V
ZÁVISLOSTI NA MATERIÁLU)

MINIMÁLNÍ VNITŘNÍ POLOMĚR 50 MM (S
NALEPENOU HRANOU)

MINIMÁLNÍ TLOUŠŤKA HRANY <1,0 MM
(V ZÁVISLOSTI NA MATERIÁLU)
MAXIMÁLNÍ TLOUŠŤKA HRANY 2MM

KAPOVACÍ JEDNOTKA SUPERFLY

OVLÁDACÍ KONZOLA ERGONOMICKY
UPEVNĚNÁ NA RÁMU

PLOCHÉ PRACOVNÍ LOŽE UMOŽŇUJÍCÍ
JEDNODUCHÉ A FLEXIBILNÍ
ROZMÍSTĚNÍ PODTLAKOVÝCH
PŘÍPRAVKŮ

JEDNO PODTLAKOVÉ POLE SE DVĚMA
VÝCHOZÍMI POZICEMI, KTERÉ UMOŽŇUJE
OLEPOVÁNÍ DVOU PROTĚJŠÍCH HRAN V
JEDNOM NASTAVENÍ

VOLITELNÉ ZVEDACÍ PODTLAKOVÉ PŘÍPRAVKY
UMOŽŇUJÍCÍ SNADNOU MANIPULACI S
VELKÝMI PANELE

0,75KW KAPOVACÍ MOTOR POHÁNĚJÍCÍ DVĚ
FRÉZOVACÍ HLAVY S KARBIDOVÝMI PLÁTKY
(VOLITELNĚ DIAMANTOVÝMI)

PODTLAKOVÉ ČERPADLO

40M3/HOD PRO ODSÁVÁNÍ

SPOTŘEBA ENERGIE 7,5 KW 480 V
60 HZ 3 FÁZE NEBO 400 V 50 HZ
3 FÁZE

PROVOZNÍ TLAK VZDUCHU 7 BAR (101,5 PSI)

ROZMĚRY DÍLCE

Velikost pracovního pole
Rozměr X 2440 mm
Rozměr Y 1220 mm

Tloušťka dílce
16 - 40 mm

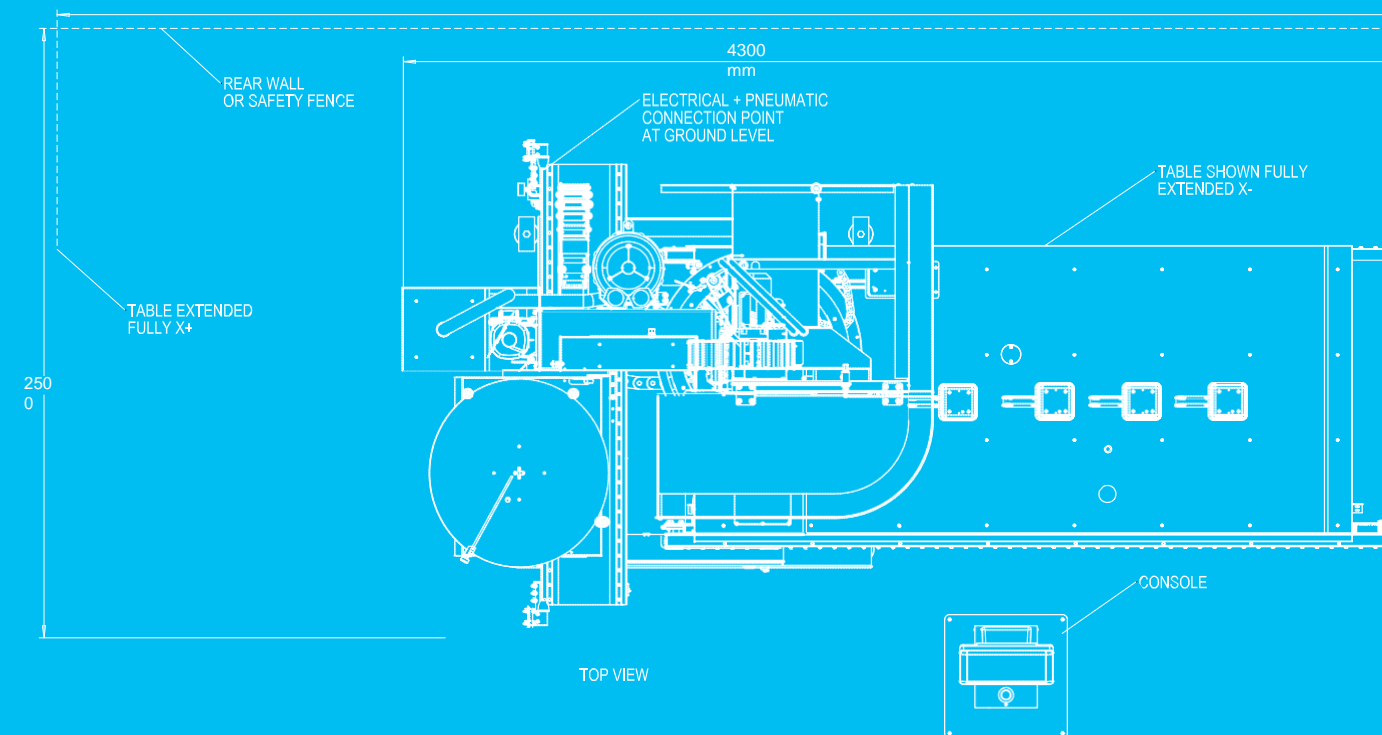
Počet podtlakových přípravků

Šest (6) standardních (nezvedacích) přípravků
Dvě (2) standardní náběžné desky
(neautomatické) pro neuzavřené tvary (poznámka:
jsou-li vybrány volitelné přípravky AutoTRIM
EndPODs, standardní náběžné desky nejsou
zahrnuty)

Tvarové dílce nabízejí nekonečné
možnosti, jak posílit vaši schopnost
odlišit výrobky od konkurence
pomocí designu.

Překonání paměti materiálu při
nalepování hran na složité tvary si
vyžaduje nejlepší možné lepení a
největší možný přítlak, má-li být
dosaženo kvalitních výsledků.

Patentovaný systém VECTOR
Revolution se vyznačuje lepením v
uzavřeném systému, minimální
vzdáleností mezi nanášecí jednotkou
a přítlačnými válečky, špičkovým
tlakem na hranu a přesnou regulací
rychlostí, čímž zaručuje dosažení
nejlepších výsledků s nejmenším
úsilím.



Některé podrobnosti v poskytovaných
specifikacích a na fotografiích se mohou
lišit od dodávaného produktu. Změny
mohou být provedeny na výše uvedených
podrobnostech v zájmu vývoje a
zlepšování.

Výhradní zástupce značky Vector pro ČR a
SR je společnost PILART s.r.o.
Více na www.pilart.cz



PILART s.r.o.
Česká republika
+420 516 410 514
pilart@pilart.cz
www.pilart.cz

VECTOR

REVOLUTION 120

