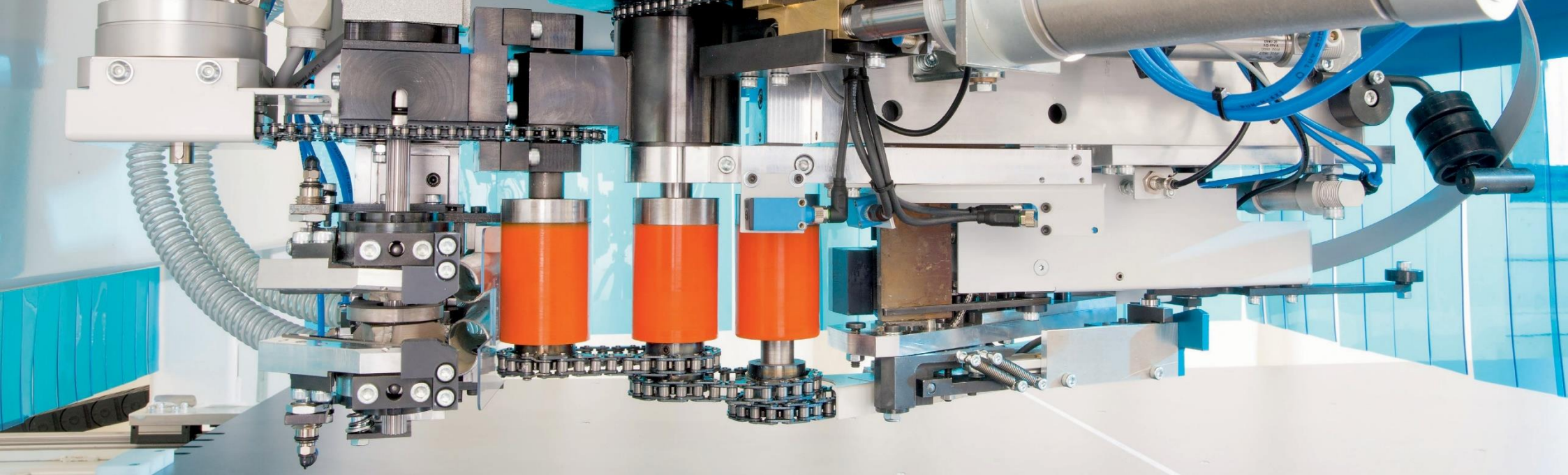


VECTOR

REVOLUTION 180





Stroj VECTOR Revolution 180 přináší opravdovou revoluci pro olepování tvarových dílců a stává se tak významným pomocníkem v odvětví sendvičových desek od představení CNC obráběcích center před nějakými 20 lety, který rozšiřuje použitelnost těchto výrobků nad rámeč pravouhlých dílců.

Až do příchodu stroje VECTOR Revolution 180 byly jedinou možností pro výrobce, kteří potřebovali olepit zakřivené dílce, velmi pracné ruční a poloautomatické stroje (s proměnlivou kvalitou výstupu) nebo drahá speciální CNC řešení.

Stroj VECTOR Revolution 180 přináší novou koncepci jak ve svém způsobu provozu (patentovaný princip Vector), tak ve skutečnosti, že umožňuje olepování desek spolu s frézováním hrany - nenabízí tedy frézování nebo vyřezávání desek- což má velkou řadu výhod.

VECTOR Revolution 180 je výhradně olepovací stroj (fungující stejně jako stávající průchozí olepovačky), což umožňuje, aby stávající CNC obráběcí centrum a VECTOR Revolution 180 pracovaly s vynikající

efektivitou. Konstrukce stroje je extrémně stabilní a umožňuje, aby šířka pracovního pole stroje VECTOR Revolution 180 mohla dosáhnout až 1830 mm ve směru osy Y.

Navíc stroj VECTOR Revolution 180 se snadno zařadí ke stávajícím výrobním technologiím jako je například nesting, kde mohou být tvarové díly efektivně zhotovovány z velkých formátů vysokou rychlostí a pak nezávisle zpracovány na olepovacím stroji VECTOR Revolution 180.

Unikátní kombinace patentovaného operačního systému Vector, rovný přísávací stůl s možností **střídavého pracovního cyklu na levé a pravé části stroje umožňuje rychlé krátké série a změny tvarů i velikosti dílů jsou jednoduché a rychlé.**

VECTOR Revolution 180 se vyznačuje některými unikátními funkcemi, které dále rozšiřují funkčnost stroje.

Patří k nim kapovací jednotka SideWinder, která je namontována na pracovní hlavu a která umožňuje, aby lepení, přitlačení, odfrézování přesahů a odstranění přebytečného lepidla bylo dokončeno v jednom průchodu okolo panelu.

Speciální zavěšení této jednotky umožňuje, aby jednoduše sledovala složité tvary (včetně výřezů). Horní a dolní kopírovací botky a horizontální botka ovládají zaoblovací frézy při jejich kopírování okolo panelu při stejném průchodu, ve kterém se nalepuje páska na hranu. Takto se výrazně zkracuje doba zpracování a to až o 70%.

RÁM STROJE



Nosná konstrukce rámu je vyrobena ze silnostěnné oceli a nosníky jsou z uzavřeného profilu. Je tak extrémně tuhá a poskytuje širokou stabilní podporu pro osu Y. Veškerý pohyb probíhá na nejvyšší kvalitě lineárních vedeních.

KOMPONENTY

Veškeré součásti použité při výrobě stroje jsou dobře známé kvality. Všechna ložiska, pneumatické i elektrické součásti jsou výrobky mezinárodních společností a jsou prodávány a podporovány po celém světě jako standardní komponenty což vede ke snížení nákladů na pozdější servis.

ŘÍDICÍ SYSTÉM

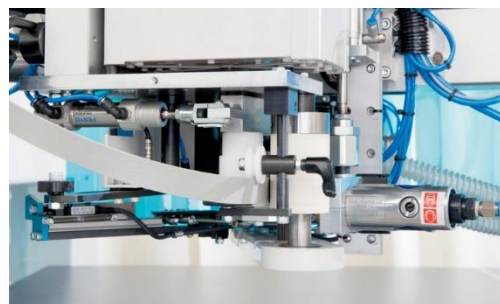


Další výhodou stroje VECTOR Revolution 180 je, že nemohou nastat problémy s kompatibilitou softwaru stávajících nebo budoucích strojů, protože nepotřebuje žádné programování.

Patentovaný operační systém se ovládá prostřednictvím dotykové obrazovky s intuitivními ikonami v rámci uživatelsky přívětivého rozhraní. Stroj nepotřebuje žádné programování, obsluha musí provést pouze několik jednoduchých voleb, jako například určit výchozí polohu.

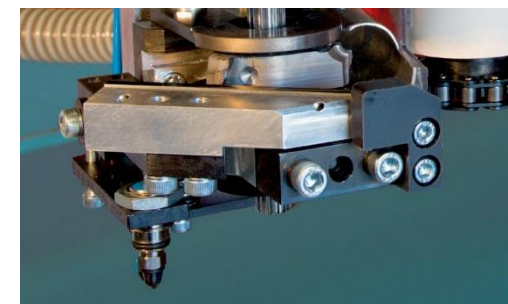
Zbytek procesu řídí automaticky řídicí jednotka stroje. Stroj se vrátí do výchozí polohy a bude připraven pro další panel. Běžná nastavení pro různé výrobky, jako například teplota pro lepidlo nebo výchozí a parkovací poloha, mohou být uloženy.

PODÁVÁNÍ



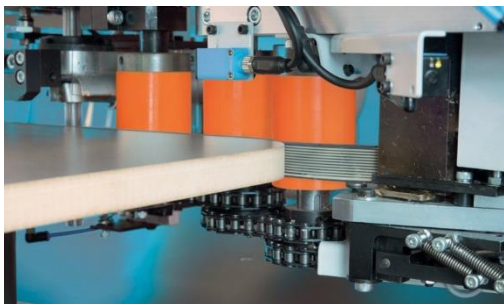
Další inovací ve stroji VECTOR Revolution 180 je mechanismus podávání olepovací pásky, který je namontován nad agregátem a používá jednoduchý navíjecí mechanismus. Páska je neustále podávána a zůstává připravena pro další dílec, jakmile kapovací frézka ořízne konec pásky pro předchozí dílec. Tudíž nejsou potřebné žádné nákladné a složité jednotky pro podávání pásky, které by musely řezat správnou délku pro každý dílec.

KAPOVACÍ JEDNOTKA A KOPÍROVACÍ FRÉZKA



V rámci kapovací jednotky stroje VECTOR Revolution 180 je nainstalována kopírovací frézka. Při své činnosti tato jednotka používá patentovaný systém SideWinder a pracuje současně se všemi ostatními jednotkami, čímž naplňuje filozofii současného zpracování ztělesněnou strojem VECTOR Revolution 180. Unikátní konstrukce kopírovací frézky znamená, že snadno zvládá i panely, které nesedí úplně rovně kvůli prohnutí nebo vyboulení, hranu panelu nepoškozuje, ale udržuje dokonale hladký přechod mezi povrchem panelu a materiálem hrany.

LEPICÍ SYSTÉM S PATRONOU A DÝZOU PRO BEZSPÁROVÝ VZHLED



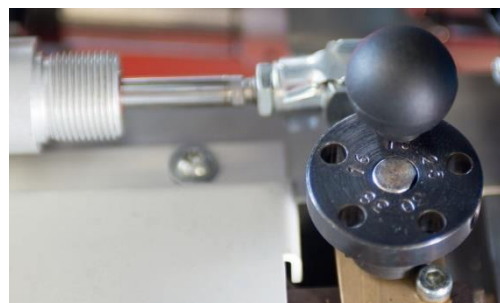
Stroj VECTOR Revolution 180 využívá systém vytlačování lepidla s patronou a dýzou, který je ideálně vhodný pro toto olepování hran. Dýza na patrony představuje uzavřený systém, který zahřívá lepidlo přímo při jeho používání. Od vyhřívaného čela patrony až do svého vytlačení na pásku není lepidlo vystaveno působení atmosféry, a proto nedochází k jeho přepalování nebo změně barvy. Původní barva lepidla se zachovává, stejně jako jeho vlastnosti. Další výhodou systému s dýzou je jeho těsná blízkost s prvním přítlačným válečkem. To znamená, že i při zpomalení kvůli olepení rohů lepidlo zůstane roztavené, dokud jej první přítlačný váleček nepřitlačí k panelu. To je obzvláště důležité při olepování malých poloměrů se sníženou rychlostí posuvu; v tomto případě lepidlo nemá možnost vychladnout, než bude přitlačeno k panelu.

Patentovaný princip Vector umožňuje mnohem vyšší tlak na hranu, než je možný u jiných stojů, a v kombinaci se systémem dýzy a patrony je výsledkem tenčí vrstva lepidla a vyšší přilnavost pásky. To je zásadní výhoda při překonávání tvarové paměti pásky na menších poloměrech.

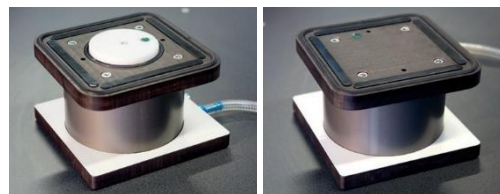
Za zmínku stojí, že lepidlo se nanáší na hranu pouze v šířce (tloušťce) dílce, což znamená, že přečnívající páska, která se ořezává, je bez lepidla, a proto zanechává frézku čistou.

Jednoduchá stěrka setře dýzu automaticky před každým cyklem a po něm, aby bylo zajištěno, že líc dýzy zůstane čistý.

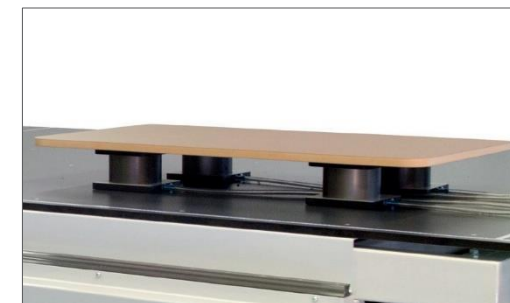
SNADNÉ NASTAVENÍ



Přechod z jedné šířky pásky na jinou je velmi jednoduchý, obsluha musí udělat jen jednoduchou úpravu výšky lepidla, vložit pásku nové šířky a nastavit výšku vodítka pásky. O vše ostatní se postará stroj sám. Výška lepidla se nastavuje umístěním kolíku do otvoru v dělicím kruhu, žádné jemné seřizování není nutné.



STŮL S PŘÍSAVKAMI



Dílce přidržují podtlakové přísavky rozmístěné po stole stroje. Tak je zajištěna absolutní flexibilita v rozmístění přípravků, aby bylo zaručeno bezpečně a pevné uchycení dílců. Protože na stroji VECTOR Revolution 180 není použito konturové frézování, podtlakové přísavky se tak nepoškozují, a proto může být dostatečného podtlaku dosaženo s tichou olejovou rotační vývěvou o kapacitě 100 m3/hod. Spotřeba energie je tudíž minimální a při neexistenci prachu z konturového frézování je minimalizována i údržba. Vývěva je namontována uvnitř rámu stroje, což dále snižuje hluk a pomáhá předcházet polétavému prachu. Přesné umístění dílce není důležité, protože patentovaný operační systém VECTOR Revolution 180 není závislý na poloze panelu. Se strojem se dodávají standardní a zvedací přípravky. Ke stroji si můžete dále objednat doplňkové přípravky.

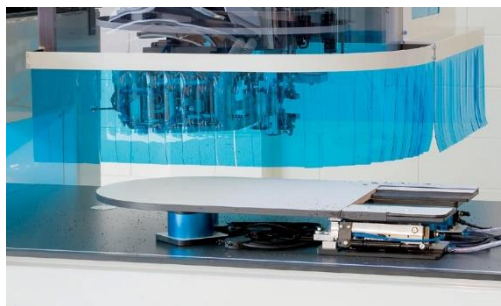
SPOJ NA HRANĚ



Spoj hrany v případě olepování uzavřeného tvaru je kontrolován snímacím raménkem. Rychlost přiblížování je automaticky snížena v přesné vzdálenosti od spoje a raménko přesně zaměří začátek pásky, který zůstal neoříznut na začátku cyklu. Kapovací fréзка pak ořízne pásku pod úhlem, pásku je přitlačena a odfrézována nahoře/dole, výsledkem je spoj nejvyšší kvality.



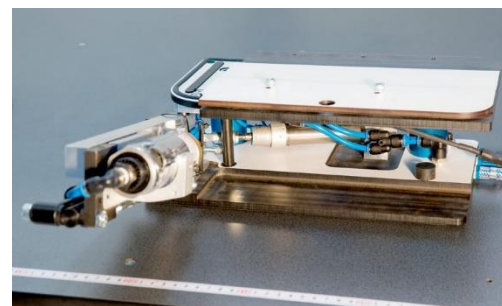
KAPOVÁNÍ PANELŮ S HRANATÝMI ROHY



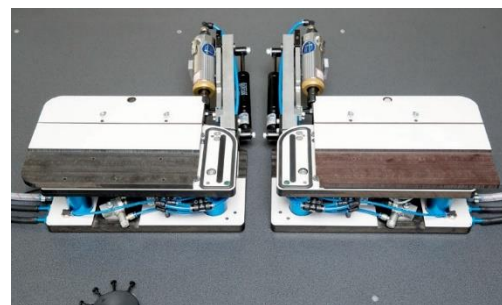
Mají-li být zpracovány panely s hranatými rohy, používá stroj VECTOR Revolution 180 speciální přípravky EndPODS. Tyto přípravky zahrnují náběhovou a koncovou desku, které simulují prodloužení dílce. Výhodou tohoto systému je, že poskytuje podporu pro umístění dílce a také poskytuje přímou hranu pro přiložení počátku pásky.

Tímto se překonávají problémy související se snahou přesně synchronizovat nanášení lepidla, přiložení pásky a její přitlačení na volném rohu dílce. 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.

NAPÁJENÍ & ODSÁVÁNÍ PILIN



K dispozici jsou volitelné přípravky AutoTRIM EndPODS, které automaticky zařiznou hranatý roh při dokončení hrany, zatímco se hlavička pohybuje do další polohy – čímž naplňují filozofii současného zpracování ztělesněnou strojem VECTOR Revolution 180.



Odsávání pilin je přímo ve stroji integrováno a kompletně vyřešeno, je použit silný třífázový odsávací ventilátor s tichým provozem, který je připojen k filtračnímu boxu, jenž je vybaven antistatickou filtrační vložkou potaženou teflonem.

Filtrační box je upevněn na konci pojízdného portálu a jeho vyprazdňování je snadné (obvykle pouze jednou za směnu), a to po otočení hlavy 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. Systém nanášení lepidla zahřívá lepidlo pouze tehdy, když je potřebné, a proto je jeho spotřeba energie velmi nízká, jednotka tak potřebuje méně než 10 ampérů. Tedy, je zapotřebí pouze napájení 15 ampérů.

TECHNICKÉ PARAMETRY

TUHÝ RÁM STROJE ZAJIŠŤUJÍCÍ
DLOUHOU ŽIVOTNOST A STABILITU

LINEÁRNÍ VEDENÍ PRO VŠECHNY OSY

ŘÍZENO PLC, UŽIVATELSKÉ ROZHŘANÍ S
15" BAREVNOU DOTYKOVOU
OBRAZOVKOU

PATENTOVANÝ OPERAČNÍ SYSTÉM
VECTOR REVOLUTION

NENÍ NUTNÉ ŽÁDNÉ PROGRAMOVÁNÍ

STROJ JE VYBAVEN 2 STŘÍDAJÍCÍMI SE PRACOVNÍMI
POLI PRO OPTIMÁLNÍ PRODUKTIVITU

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

PATRONOVÝ SYSTÉM LEPENÍ S
RYCHLÝM NASTAVENÍ PRO RŮZNÉ
TLOUŠTKY DÍLCŮ

3 PŘÍTLAČNÉ VÁLEČKY

CÍVKA NA PÁSKY NAMONTOVANÁ NA
JEDNOTCE UMOŽŇUJE AUTOMATICKÉ
PODÁVÁNÍ PÁSKY

SNÍMÁNÍ KONCE PÁSKY PRO VYSOCE
KVALITNÍ OLEPOVÁNÍ UZAVŘENÝCH TVARŮ

MINIMÁLNÍ VNĚJŠÍ POLOMĚR 20 MM (V
ZÁVISLOSTI NA MATERIÁLU)

MINIMÁLNÍ VNITŘNÍ POLOMĚR 50 MM (S
NALEPENOU HRANOU)

MINIMÁLNÍ TLOUŠTKA HRANY 1 MM
MAXIMÁLNÍ TLOUŠTKA HRANY 3 MM
POZNÁMKA: MINIMÁLNÍ TLOUŠTKA HRANY
PRO SPOJE NATUPO ZÁVISÍ NA MATERIÁLU
PÁSKY. 1MM PVC PÁSKA NENÍ VHODNÁ PRO
SPOJE NATUPO.

PLOCHÉ PRACOVNÍ LOŽE UMOŽŇUJÍCÍ
JEDNODUCHÉ A FLEXIBILNÍ
ROZMÍSTĚNÍ PODTLAKOVÝCH
PŘÍSAVEK

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 PANELY

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

ZABUDOVANÉ ODSÁVÁNÍ PILIN

OLEJOVÁ ROTAČNÍ VÝVĚVA 100M3/HOD S
TICHÝM CHODEM

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

Rožměr X: 3550 mm
Rožměr Y: 1830 mm

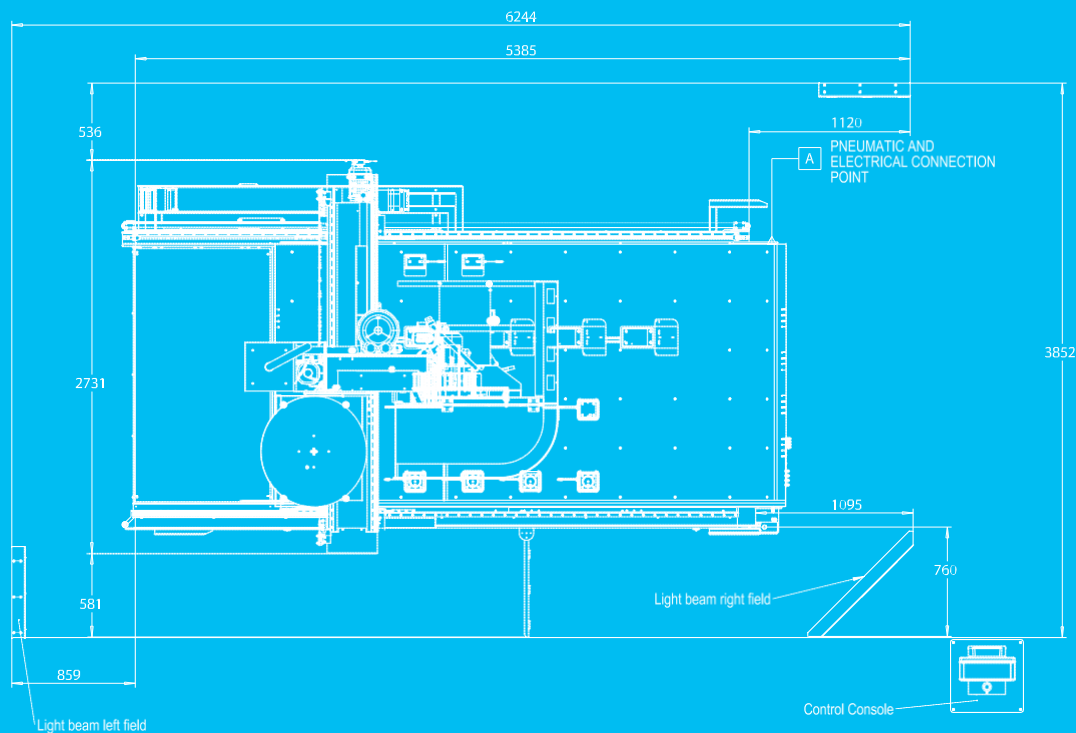
Tloušťka dílce

16 - 40 mm

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

