

HIGH-SPEED GUILLOTINE

76, 92, 115, 132, 168, 225

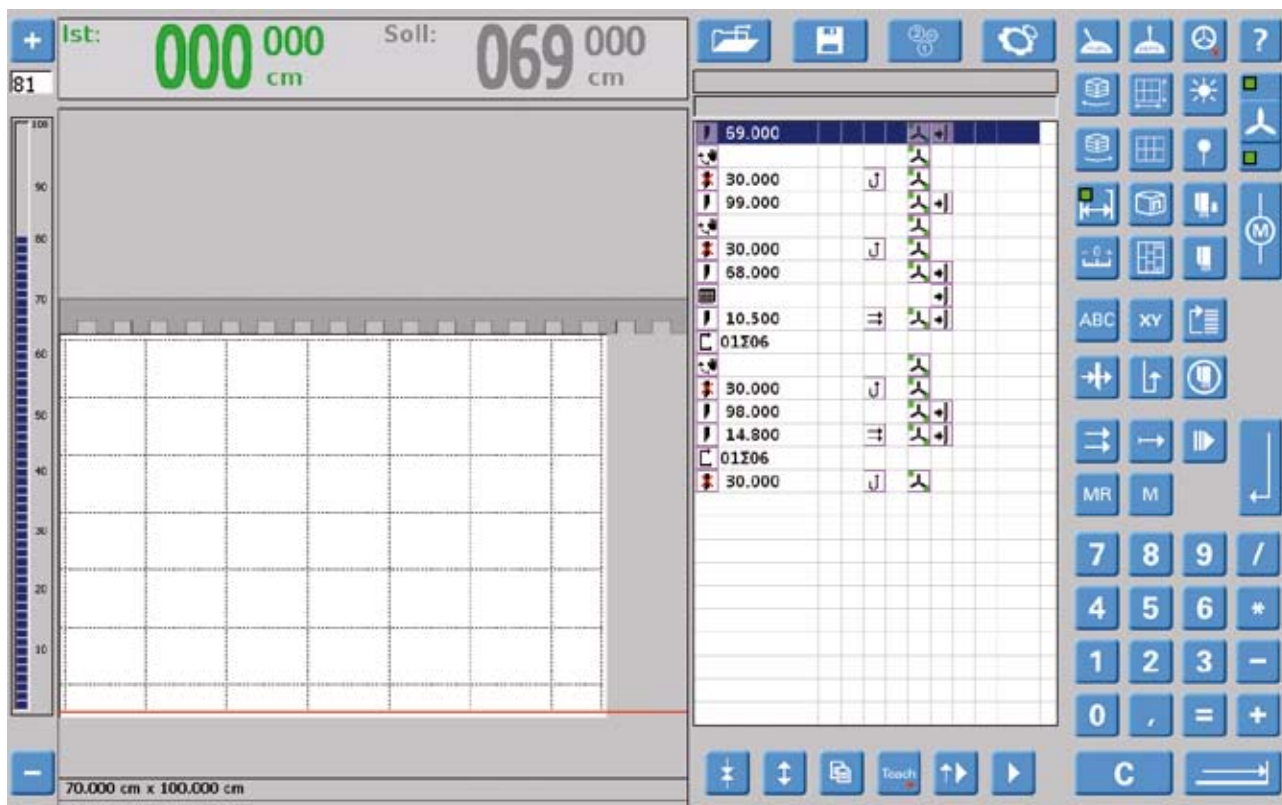


NOWY SZEROKOKĄTNY EKRAN DOTYKOWY W FORMACIE 16:10

Interaktywny interface użytkownika

Podstawową zasadą sterowania jest ręczne wprowadzanie danych za pomocą dużego, szerokiego ekranu dotykowego o przekątnej 19 cali, który jest w razie potrzeby do dodatkowych kontroli elektronicznych lub mechanicznych. Odległości na ekranie są zminimalizowane dla użytkownika i są logiczne przy kilku zmianach obrazu. Wyświetlane są tylko aktualnie odpowiednie i wykonywane czynności.

- Wyświetlanie graficzne arkusza, który ma zostać wycięty
- Pełen automat
- Pojedyncze cięcia
- Cięcia programowane
- Powtarzanie cięcia
- Tylko docisk, bez cięcia
- Wyświetlanie aktualnej pozycji
- Kierunek obrotu papieru
- Automatyczne wysuwanie papieru
- Korekta grubości noża
- Korekta wymiaru
- Funkcja kalkulatora
- Alfa-numeryczne sortowanie programów
- Przypomnienie o smarowaniu, zmianie noża, licznik cięć, licznik dzienny, Licznik całkowity
- Samo diagnozujące się oprogramowanie
- Zaprogramowane pola tekstowe do wspomagania czynności operatora
- Funkcja automatycznego czuwania
- Funkcja aktywnego wyszukiwania programów



Touchscreen

19-calowy wysokiej jakości wyświetlacz TFT w formacie 16:10 dla przejrzystej prezentacji

Industrial control

Praktycznie nieograniczone (do 1.000.000) miejsce na program. Każda maszyna wyposażona w rozbudowany pakiet językowy. W razie potrzeby dostępne są inne wersje językowe.

MIS Integration (optional)

Istniejący system MIS może być obsługiwany na wyświetlaczu urządzenia za pośrednictwem połączenia opartego na przeglądarce.

USB Interfaces

Niski koszt, standardowe pamięci USB są używane do przesyłania danych programów cięcia, tworzenia kopii zapasowych zapisanych programów oraz do "off-line" odczytu plików CIP3 (PPF) i CIP4 (JDF).

Ethernet interface

Do "odczytu" online plików CIP3 (PPF) i CIP4 (JDF). I do podłączenia do systemu MIS.

Operating system Windows CE

Wysoka niezawodność działania. Awarie zasilania nie powodują żadnych problemów.

CIP-data-module:

CIP3 and CIP4 (optional)

Moduł danych CIP generuje program cięcia zawierający graficzną wizualizację w ciągu kilku sekund. Dane pre-press są przekazywane na gilotynę, za naciśnięciem przycisku gilotyna tworzy program cięcia w kilka sekund - dodatkowy komputer jestnie wymagane.

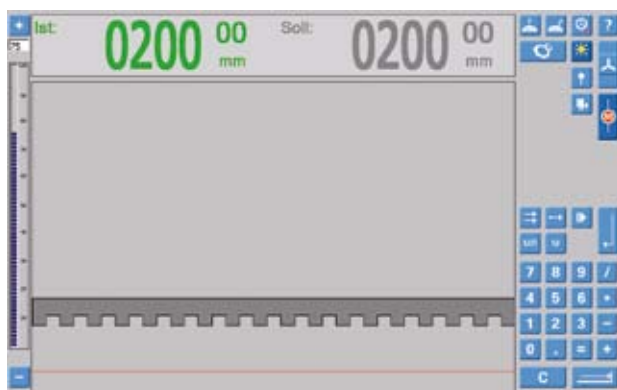
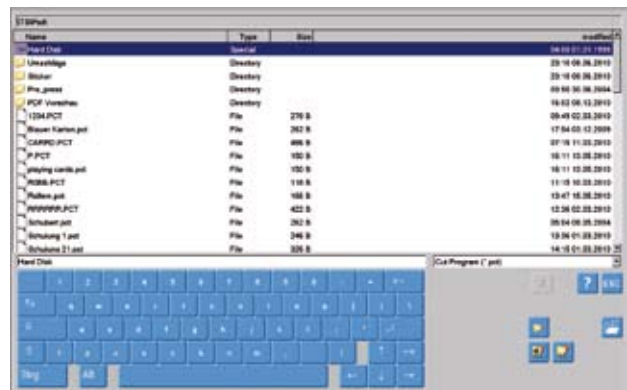
Interactive cutting program generator (optional)

Oprogramowanie działające na zewnętrznym komputerze PC, które umożliwia operatorowi stworzenie programu w interaktywny sposób z pliku CIP3 / 4. Operator może więc ręcznie wybrać kolejność cięć zgodnie z własnymi potrzebami.

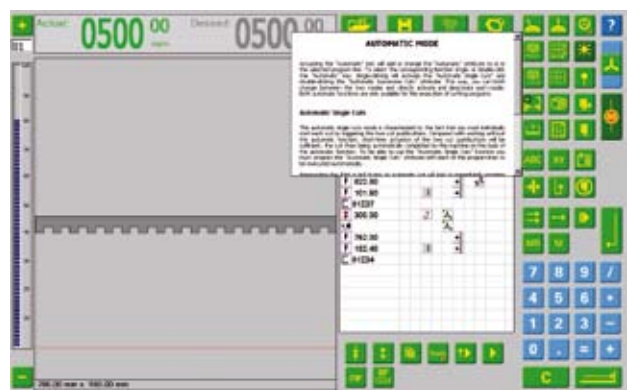
Settings Overview



Program Overview



Simple Mode



Help Function (Not available in every language)





 baumannwohlenberg

GS

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

SZEROKOŚĆ CIĘCIA 92, 115, 132, 168, 225*

Pozycjonowanie grzebienia za pomocą elektronicznego kółka

bardzo wysoka precyzja i łatwa obsługa

Napęd grzebienia poprzez servo-motor (30 resp. 200 cm / sec)

Szybkie pozycjonowanie materiału tnącego nawet do 30 cm / s, (już od modelu 76) - i do 200 cm / s (w trybie powrotu z tyłu) w przypadku maszyny systemowej z liniowym napędem. Szybkość grzebienia, - przyspieszenie i - hamowanie jest regulowane. Szczególnie korzystny przy cięciu wrażliwych materiałów..

Optymalizacja cyklu cięcia

Niepotrzebne czasy oczekiwania są eliminowane, a prędkość cyklu cięcia wzrasta o ponad 30%

Programowalna siła docisku

Z czytelną wizualizacją wybranego i rzeczywistego ciśnienia docisku na wyświetlaczu.

Automatyczne dopasowanie siły docisku do szerokości ciętego materiału.

Wylimitowano ekstremalnie dużą siłę docisku wąskich urzytków, co skutkuje dłuższą żywotnością noża i większą dokładnością cięcia. Wyraźna wizualizacja na wyświetlaczu informuje operatora, w dowolnym momencie, o rzeczywistym ciśnieniu docisku.

Zautomatyzowana bezpieczna zmiana noża od frontu

Przyrząd do bezpiecznej wymiany noża wprowadza najwyższe standardy dla operatora. Wyłamywanie noża podczas zmiany noża może zostać wyeliminowane.

Szybka zmiana noża

Nowe urządzenie do wymiany noży (podnośnik nożowy z nastawnikiem) z automatyczną regulacją noża. Regulacja nośnika noża i wyłączenie silnika głównego może zostać pominięta. (Korekcja grubości noża $\pm 0,99$ mm)

Wyższa stabilność dzięki nowym korpusom odlanym w jednym kawałku i nowym zawieszoniom stołów.

Bezskrętna jednostka tnąca idealnie nadaje się do dużych obciążeń, gwarantując najwyższą dokładność cięcia przez dziesięciolecia.

Bezobsługowe sprzęgło elektromagnetyczne.

Z płynnym włączaniem napędu głównego, chroni mechanikę i przekładnię.

Funkcja stopu belki dociskowej

Belka dociskowa zatrzymuje się blisko materiału, znacznie skracając czas cyklu.

Solidny stół maszyny

2 mm poszycie ze stali nierdzewnej na stole maszynowym praktycznie eliminuje możliwość korozji, która może być spowodowana uszlachetnianiem niklem i chromem.

ENERGIA

Nadmuch stołów

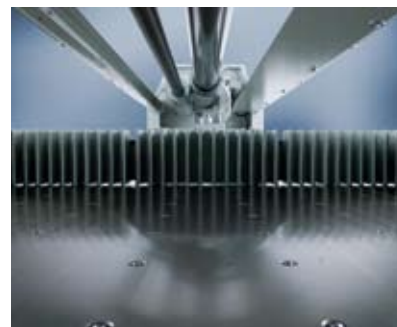
Dmuchała stołu powietrznego jest aktywowana tylko wtedy, gdy jest wymagana podczas programu cięcia, oszczędzając w ten sposób energię, hałas i ciepło.

Zamknięty stół maszyny

Dla wygody i łatwości obracania ciężkich ryz, stół maszyny jest zamknięty, tworząc mocną poduszkę powietrzną. Eliminacja szczeliny oznacza brak erozji poduszki powietrznej i brak uwieczonych lub złożonych arkuszy na dnie stosu papieru.

Efficient drive

Jako napęd główny na nowej maszynie Wohlenberga instalowany jest duży napęd walcowy. Jest to mniej podatne na uszkodzenia, jak na przykład przekładnia ślimakowa, a także wymaga mniej energii.



Closed machine table

* The Wohlenberg 225 is exclusively produced as system machine, the basically distinguishing features, compared with other cutting widths, are the cast machine body, machine table and backgauge drive.

PRECYZJA

Centralne tłoczenie (115 - 225)

Warunkiem wstępnego precyzyjnego i równego cięcia jest równomierne rozłożenie sił całej dociskanej powierzchni. Aby to zagwarantować, siłownik prasujący nowego Wohlenberga jest zainstalowany centralnie pod stołem do cięcia. Poprzez dwie stałe dźwignie deflektora belka dociskowa jest dociskana do materiału tnącego, zapewniając równy i silny nacisk po obu stronach.

Precyzyjna kontrola belki dociskowej

Aby precyzyjnie kontrolować ruch belki dociskowej, w gilotynach Wohlenberg wprowadzono kinematykę nowego typu. Pozycja dźwigni nożnej jest bezpośrednio przenoszona na belkę dociskową, umożliwiając płynne opuszczanie bez przesuwania górnych arkuszy.

Boczki stołów

Kolejnym podstawowym wymaganiem jest geometrycznie doskonała maszyna. Boczne marginesy stołu nowego Wohlenberga pochodzą z grubościennego aluminium. Tylko przy wyrównywaniu materiału tnącego do całkowicie prostopadłych bocznych ścianek można oczekiwać dokładnego prostopadłego cięcia.

Precyzyjne wrzeciono pociągowe

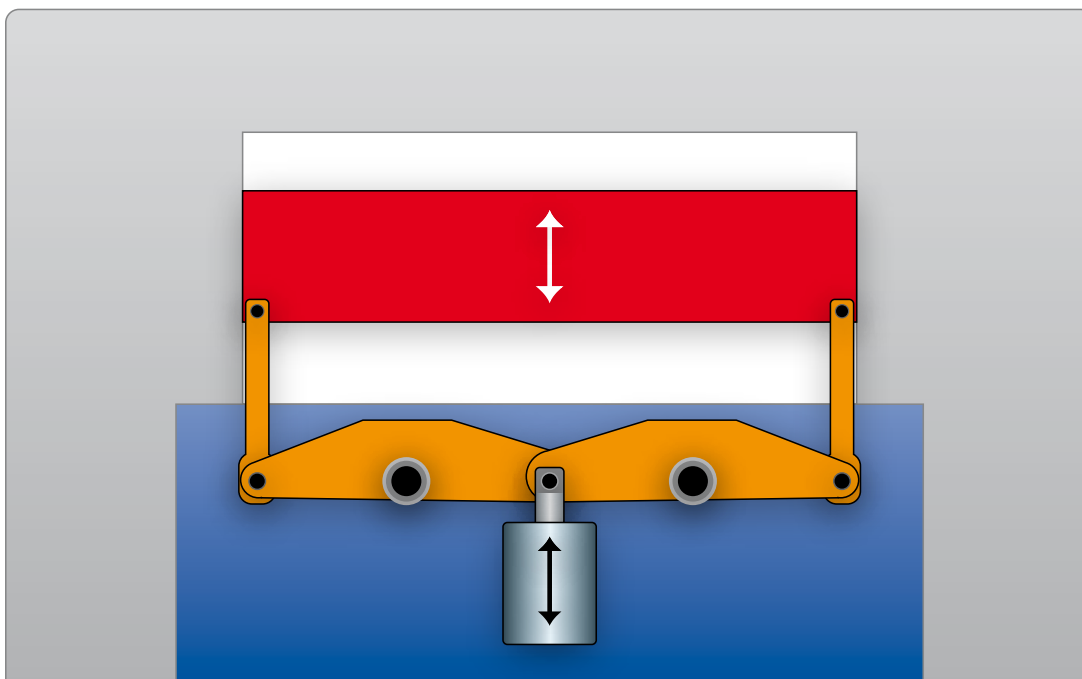
Napęd boczny za pomocą precyzyjnego wrzeciono transportowego, który jest precyzyjnie połączony z pełną okrągłą prowadnicą. Przewodnik ten jest w stanie przyjąć wysokie siły z niskimi stratami. Gdyby operator nieostrożnie uderzył o grzebień, nie spowodowałoby to odchylenia tylnego zderzaka. Dzięki tak precyzyjnemu napędowi można przesunąć grzebień w tył lub w przód zaledwie o 1/100 mm.



Side gauges



High-precision transport spindle with solid circular guide
(on the 76/92 the backgauge is guided from the side)



The centre clamping
guarantees a precise angular cut
(115-225)

OPCJE

LED'owa linia cięcia

Światło linii cięcia z diodą LED o wyjątkowej trwałości. Brak konieczności wymiany żarówek.

Micro Air table

Stół maszynowy wyposażony w dysze mikro-powietrzne zamiast starych dysz kulowych. Lepsza poduszka powietrzna dzięki większej liczbie dysz.

ASE(Automatic waste disposal)

Ścinki są wyrzucane pod przednim stołem. Utylizacja ścinek o ostrych krawędziach bez ryzyka obrażeń (np. Wióry aluminiowe). Automatyczne urządzenie do usuwania odpadów Wohlenberg jest skutecznym środkiem racjonalizującym, zwiększającym produktywność gilotyny o ok. 30%.

Do zbierania małych wyciętych kopii na przednim stole można obniżyć ASE do 4 mm. Szybkie otwieranie i zamykanie stołu odbywa się za pomocą napędu silnika, a ruch pionowy odbywa się pneumatycznie.

Wyłączenie nadmuchu przedniego stołu.

Dla łatwego rozładunku przedniego stołu bez ingerencji w wycięte kopie na tylnym stole.

Przytrzymywacz od frontu noża

Dolny przytrzymywacz pozycjonuje użytki przed nożem podczas cięcia. Przesuwanie i podnoszenie małych użytków, takich jak wizytówki podczas cięcia, nie jest już możliwe.

Additional airtion device

Sprężone powietrze jest wdmuchiwane przez małe dysze na ostrze, aby pozbyć się małych odpadków, które mogłyby przylgnąć do ostrza.

Ustawialna prędkość noża

Do wrażliwych materiałów, takich jak plastik. Bezstopniowa regulacja w celu zmniejszenia prędkości noża.

Przyząd czyszczący nóż

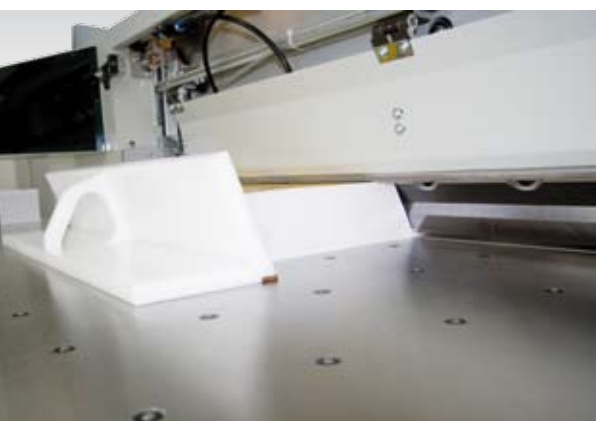
Specjalna szczelina w belce dla high-tech felt z silikonem do trwałego czyszczenia tylnej strony noża.

Mniejsza listwa belki dociskowej

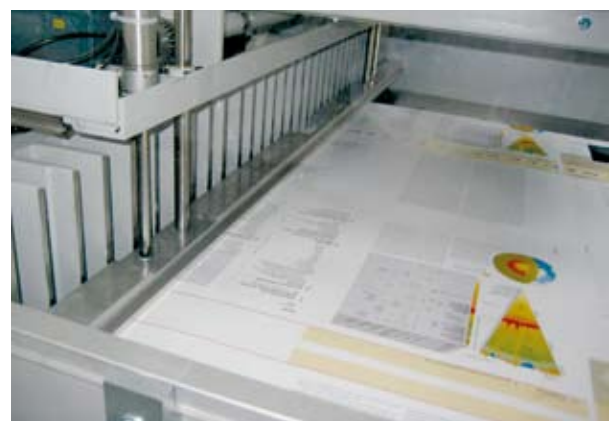
Do cięcia małych materiałów jak np. wizytówki.

Chowany boczek stołu

Nowo opracowany wysuwany boczek stołu jest mocno przymocowany do gilotyny i zapewnia równoległe prowadzenie.



Downholder in front of the knife



Downholder in front of the backgauge

Ruchome urządzenie do zamykania tylnego stołu maszyny

Ruchome zabezpieczenie stołu tylnego jest monitorowane elektrycznie. Operator ma łatwy dostęp do czyszczenia tylnej strony noża. Ze względów bezpieczeństwa ruch noża i zderzaka jest zablokowany podczas tego procesu.

Pochylenie i koszenie grzebienia

Sterowana silnikiem korekcja nadmiaru i podcięcia (funkcja koszenia). Wyrównanie obrazu do drukowania równoległe do linii cięcia (funkcja obrotu).

Przytrzymywacz na przodzie grzebienia

Przytrzymywacz ustala ryzę. Potrzebny, jest gdy ryza jest skręcona i podwinięta na końcu.

Powiększona listwa dociskowa

Większa głębokość belki dociskowej poprawia dokładność cięcia na śliskim i / lub falistym (w wysokości) ciętym materiale

Prasa układająca na grzebieniu

To da operatorowi dwupunktowe ustawienie na dłuższym boku i jeden punkt wyrównujący na krótkim boku (ta sama zasada, co w prasie). Niezbędne, jeśli arkusze są wypukłe - nie ma prostej krawędzi do wyrównania.

Obrotowe chwytaki BDG

Obrotowy chwytak automatycznie obraca ryzę dla operatora. Może obracać się o 90 ° w prawo lub w lewo i o 180 °. Możliwe jest również automatyczne rozładunku ryzy obciętej 4-stronnie do odkładacza. Dostępne dla 132, 168, 225.

Obrotowe chwytaki BDG e

Specjalna wersja niskobudżetowa. Możliwy jest tylko obrót o 90 ° w lewo. Dlatego możliwe jest tylko pozostawienie ciętej ryzy bez rozładunku do układacza. Dostępne dla 132, 168, 225.

Grzebień dla ładowania tylnego stołu

Do załadunku z tyłu stołu zapewniamy wyjątkowo szybki napęd liniowy. Zmniejsza to czas wymagany do ukończenia podróży tylną do tylnej pozycji załadunku do minimum.

Tylny zderzak przesuwa się nad polem magnetycznym. Jego pozycja jest stale kontrolowana i w razie potrzeby ponownie regulowana. Technologia napędu na tylną oś bez trudu kompensuje mocne uderzenia bez problemu.

Regał na noże

Składowanie noży i stół do przygotowania / czyszczenia nowego noża. Dostępny ruchomy lub stacjonarny.



Turning gripper BDG



Turning gripper BDG e



Knife rack

OPCJE 76-225

Model	76	92	115	132	132 DS	168	168 L	225
Turning backgauge	-	•	•	•	-	•	-	-
+ downholder	-	-	•	•	-	•	-	-
+ side aligner (BDG)	-	-	-	-	-	-	-	-
+ enlarged clamb bar	-	-	•	•	-	-	-	-
Swivel-/Turning backgauge	-	-	•	•	-	•	-	-
+ downholder	-	-	•	•	-	•	-	-
+ side aligner (BDG)	-	-	-	-	-	-	-	-
+ enlarged clamb bar	-	-	•	•	-	-	-	-
Enlarged clamp bar	-	-	•	•	•	-	-	-
Downholder backgauge	-	-	•	•	-	•	-	-
Press lay aligner	-	-	•	•	-	-	-	-
Side aligner (BDG)	-	-	-	-	•	-	•	•
small false clamp plate	-	•	•	•	•	•	•	-
carbide tipped knife	•	•	•	•	•	•	•	•
Tritech HSS knife	•	•	•	•	•	•	•	•
Anti-stick knife	•	•	•	•	•	•	•	•
micro air nozzle machine table	•	•	•	•	•	•	•	•
Downholder in front of the knife min. 50 mm	-	-	•	•	•	-	-	-
Blowing device for waste chips (with ASE only)	-	-	•	•	•	-	-	-
Adjustable knife speed	-	-	•	•	•	-	-	-
Honey comb device (lowering of front table by 10 mm)	-	-	•	•	•	-	-	-
Moveable rear table guard	•	•	•	•	-	•	-	-
Seperate front table air	-	-	•	•	•	•	•	-
Knife cleaning device	-	-	•	•	•	-	-	-
Minimum clamp pressure for sensitive material	-	-	•	•	•	-	-	-
retractable side gauge right	-	-	•	•	•	•	•	•
retractable side gauge left	-	-	•	•	•	•	•	•
optical cut line indicator with LED	•	•	•	•	•	•	•	•
ASE	-	•	•	•	•	•	•	•
BDG e	-	-	-	•	-	•	-	-
BDG	-	-	-	-	•	-	•	•
CIP 4 Module	•	•	•	•	•	•	•	•
Interactive cutting program generator	•	•	•	•	•	•	•	•
MIS integration	-	•	•	•	•	•	•	•

BEZPIECZEŃSTWO

Zwolnienie cięcia jest uruchamiane przez start dwuręczny. Odpuszczenie jednego z przycisków powoduje natychmiastowe zatrzymanie noża w dół. Samonośna bariera świetlna z 50 kanałami działa w pełni elektronicznie i nie wymaga konserwacji. Jest stale aktywowana i podlega kontroli przed każdym cięciem. Mechaniczny rygiel zabezpieczający jest dodatkową funkcją przeciw podwójnemu cyklowi noża. Wszystkie funkcje maszyny są monitorowane i w przypadku awarii opisywane na wyświetlaczu.

- Elektroniczna świetlna bariera zabezpieczająca
- Dwuręczne zabezpieczenie startu.
- Mechaniczny rygiel zabezpieczający
- Bezpieczna zmiana noża
- Bezpieczne ciśnienie belki dociskowej w przypadku naciśnięcia pedału
- Śruba zabezpieczająca
- Zabezpieczenie w czasie sięgania pod belkę dociskową
- Podwójna dopasowana sprężyna zapobiega niekontrolowanemu opadnięciu docisku.
- CE-certyfikat
- GS certyfikat bezpieczeństwa
- Deklaracja zgodności

DANE TECHNICZNE

Model	92	115	132	132 DS	168	168 L	225
Szerokość cięcia	92 cm	115 cm	132 cm	132 cm	168 cm	168 cm	225 cm
Głębokość cięcia	92 cm	115 cm	132,5 cm	156,5 cm	168/200* cm	210 cm	270 cm
Wysokość cięcia (bez listwy dociskowej)	12 cm	16,5 cm	16,5 cm	16,5 cm	16,5 cm	16,5 cm	16,5 cm
Wysokość stołu	87 cm	87 cm	87 cm	87 cm	89 cm	89 cm	89 cm
Siła docisku min/max.	200 - 3000 daN	350 - 4500 daN	350 - 4500 daN	350 - 4500 daN	350 - 6000 daN	350 - 6000 daN	350 - 9000 daN
Prędkość grzebienia max.	30 cm/s	30 cm/s	30 cm/s	120 cm/s	30 cm/s	160 cm/s	200 cm/s
Najmniejsze cięcie bez/z listwą pod dociskiem	1,8/5,7 cm	2,0/7,7 cm	2,0/7,7 cm	2,0/7,7 cm	2,6/7,7 cm	2,6/7,7 cm	11/11 cm
Zapotrzebowanie prądowe (z ASE)	4,5 KVA	6 (7) KVA	6,5 (7,5) KVA	10 KVA	10 (12) KVA	15 KVA	15 (17) KVA
Waga netto	2000 kg	3200 kg	3410 kg	3910 kg	5600 kg	6300 kg	7250 kg
Szerokość (ze standardowymi stołami)	158 cm	242 cm	259 cm	259 cm	321 cm	321 cm	340 cm
Głębokość	189 cm	256 cm	273 cm	325 cm	360 cm	420 cm	480 cm

*optional

SZYBKO-TNĄCA GILOTYNA 76

Solid, closed machine table

2 mm poszycie ze stali nierdzewnej na stole maszynowym praktycznie eliminuje możliwość korozji, która może być spowodowana ulepszeniem niklowym i chromem. Dla wygody i łatwości obracania ciężkich ryz, stół maszyny jest zamknięty, tworząc mocną poduszkę powietrzną. Eliminacja szczeliny szczelinowej oznacza brak erozji poduszki powietrznej i brak uwieczonych lub złożonych arkuszy na dnie stosu papieru.

Precyzyjna kontrola belki dociskowej

Aby precyzyjnie kontrolować ruch belki dociskowej, w gilotynach Wohlenberg wprowadzono kinematykę nowego typu. Pozycja dźwigni nożnej jest bezpośrednio przenoszona na belkę dociskową, umożliwiając płynne opuszczanie bez przesuwania górnych arkuszy.

Boczki stołów

Kolejnym podstawowym wymaganiem jest geometrycznie doskonała maszyna. Boczne marginesy stołu nowego Wohlenberga pochodzą z grubościennego aluminium. Tylko przy wyrównywaniu materiału tnącego do całkowicie prostokątnych bocznych ścianek można oczekiwać dokładnego prostokątnego cięcia.

Precision transport spindle

Napęd boczny za pomocą precyzyjnego wrzeciona transportowego, który jest precyzyjnie połączony z liniowym prowadzeniem z łożyskami kulkowymi recyrkulacyjnymi bez luzu i mniejszym zużyciem.



Side gauges



SZEROKOŚĆ CIĘCIA 76

Nowy ergonomiczny sytem startu cięć

z nową programowalną funkcją dotykową. Konieczność naciskania dwóch dźwigni na czas trwania skoku w dół nie jest już wymagana, umożliwiając bezstresową pracę przez wiele godzin.

Pozycjonowanie grzebienia poprzez elektroniczne kółko

z wysoką precyzją i łatwą obsługą.

Napęd grzebienia przez servo-motor

Szybkie pozycjonowanie materiału do cięcia z prędkością do 30 cm / s. Szybkość cofania, - przyspieszenie i - hamowanie są regulowane. Szczególnie korzystne przy obróbce wrażliwego materiału skrawającego.

Zoptymalizowany cykl cięcia

Niepotrzebne czasy oczekiwania są eliminowane, prędkość cyklu cięcia jest zwiększona o ponad 30%

Funkcja zatrzymania belki dociskowej.

Belka dociskowa zatrzymuje się blisko materiału, znacznie skracając czas cyklu.

Zautomatyzowana bezpieczna zmiana noża od frontu

Przyrząd do bezpiecznej wymiany noża wprowadza najwyższe standardy dla operatora. Wylamywanie noża podczas zmiany noża może zostać wyeliminowane.

Szybka zmiana noża

Nowe urządzenie do wymiany noży (podnośnik nożowy z nastawnikiem) z automatyczną regulacją noża. Regulacja nośnika noża i wyłączenie silnika głównego może zostać pominięta. (Korekcja grubości noża $\pm 0,99$ mm)

Nadmuch stołów

Dmuchała stołu powietrznego jest aktywowana tylko wtedy, gdy jest wymagana podczas programu cięcia, oszczędzając w ten sposób energię, hałas i ciepło.

Bez obsługowe sprzęgło elektromagnetyczne.

z płynnym włączaniem napędu głównego, chroni mechanikę i przekładnię.

Options

Ruchome urządzenie do zamykania tylnego stołu maszyny

Ruchome zabezpieczenie stołu tylnego jest monitorowane elektrycznie. Operator ma łatwy dostęp do czyszczenia tylnej strony noża. Ze względów bezpieczeństwa ruch noża i zderzaka jest zablokowany podczas tego procesu.

CIP4 Module

Creating of programs from a CIP 4 pre-press file.

DANE TECHNICZNE

Model	76
Cutting width	76 cm
Cutting depth	76 cm
Cutting height (without false clamp plate)	11 cm
Table height	87 cm
Clamping pressure min. / max.	200 - 2500 daN
Backgauge speed max.	30 cm/s

Model	76
Smallest cut without / with false clamp plate	1,5 / 4,2 cm
Power consumption	3 KVA
Nett weight	1650 kg
Width (with standard side tables)	140 cm
Depth	183 cm

NOWY EKRAŃ DOTYKOWY

CIP-data-module:

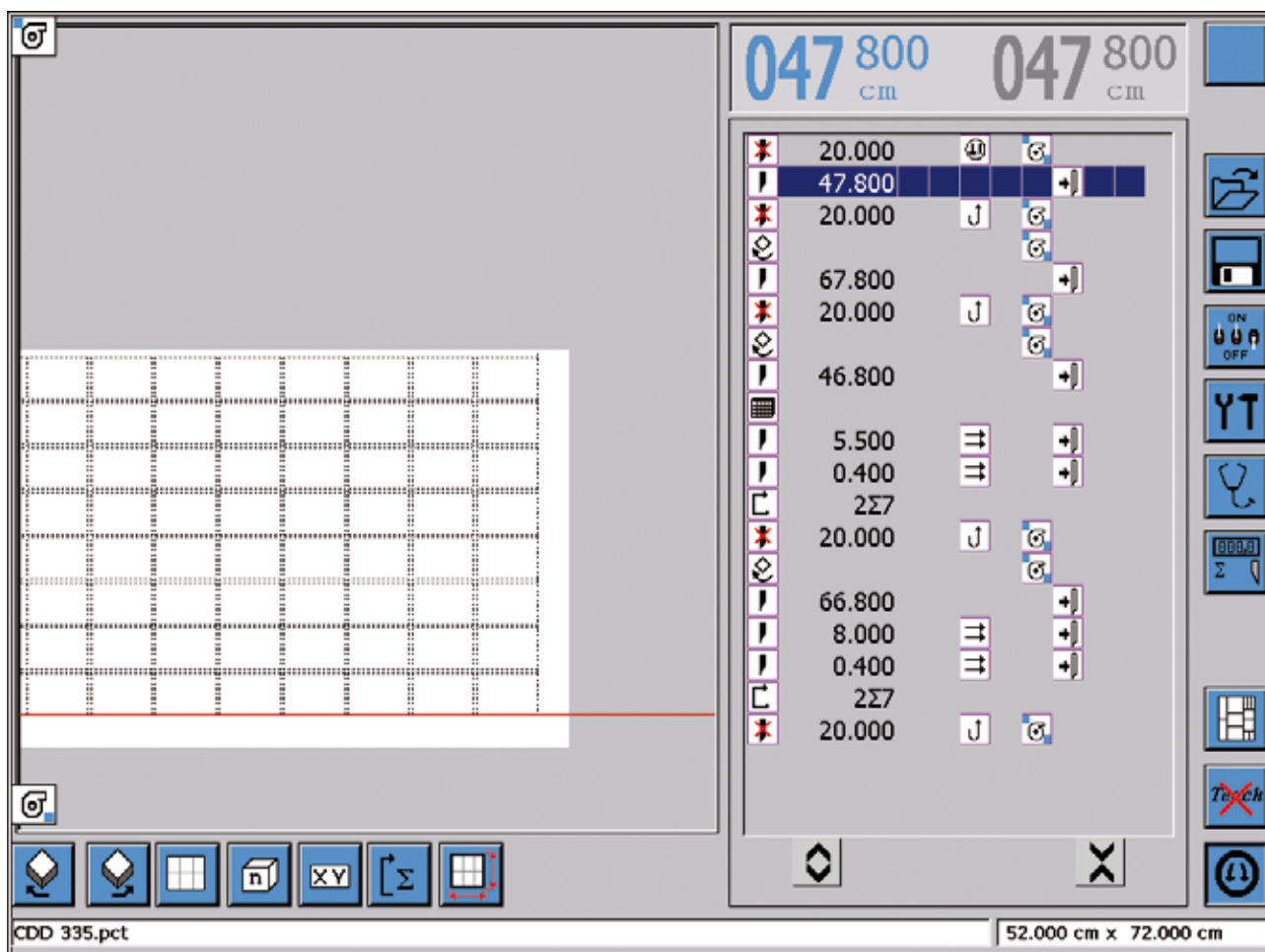
CIP3 and CIP4 (optional)

Moduł danych CIP generuje program cięcia zawierający graficzną wizualizację w ciągu kilku sekund. Dane wstępne mogą być przesyłane za pośrednictwem pamięci USB, Ethernet lub bezprzewodowej sieci LAN. Urządzenie może odczytać pliki CIP 3 lub CIP 4. Dane z przygotowanej są przywoływane na samej gilotynie, po naciśnięciu przycisku gilotyna tworzy program cięcia w kilka sekund - dodatkowy komputer nie jest wymagany.

Interaktywny interfejs użytkownika

Podstawową zasadą sterowania jest ręczne wprowadzanie danych przez duży 15-calowy ekran dotykowy. Odległości na ekranie są zminimalizowane dla użytkownika i są logiczne przy kilku zmianach obrazu. Wyświetlane są tylko aktualnie odpowiednie i wykonywane czynności.

- Graficzna wizualizacja ciętego arkusza
- Funkcja pełnego automatu
- Pojedyncze cięcie
- Cięcie programowalne
- Powtarzalne cięcie
- Sam docisk, bez cięcia
- Transfer rzeczywistego wymiaru
- Kierunek obrotu papieru
- Automatyczne wysunięcie papieru
- Korekta odcięcia marginesu
- Korekta wymiaru cięcia
- Funkcja kalkulatora
- Alfa-numeryczne sortowanie programów
- Licznik cięcia, przypomnienie o smarowaniu, przypomnienie o zmianie noża, dzienny licznik, licznik główny
- Samomonitorujące się oprogramowanie
- Programowalny tekstowy przewodnik operatora



Touchscreen

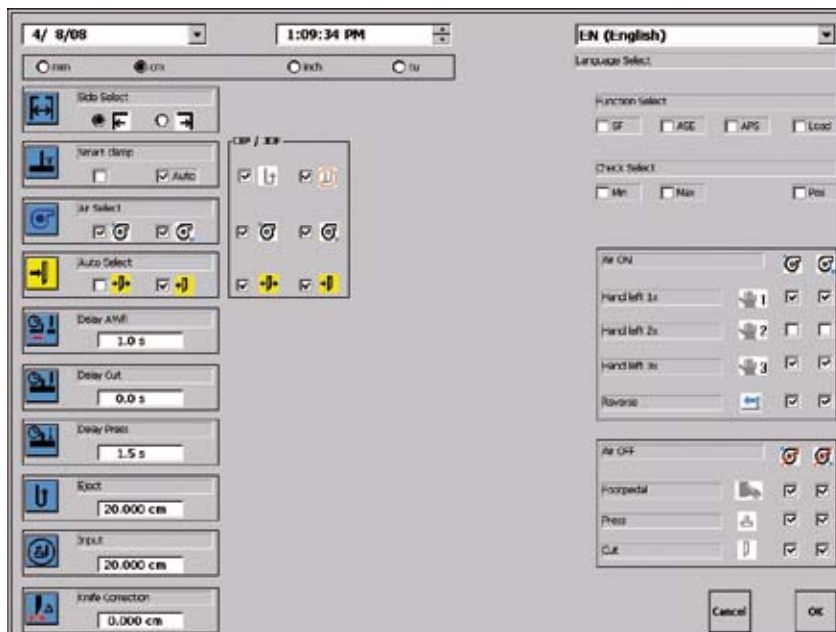
15-calowy wyświetlacz TFT o wysokiej jakości dla jasno ułożonych prezentacji.

USB Interfaces

Niski koszt, standardowe pamięci USB są używane do przesyłania danych programu cięcia, tworzenia kopii zapasowych zapisanych programów oraz do odczytu off-line plików CIP3 (PPF) i CIP4 (JDF).

Operating system Windows CE

Wysoka niezawodność działania. Awaryjne zasilanie nie powodują żadnych problemów.



BEZPIECZEŃSTWO

Zwolnienie cięcia jest uruchamiane przez start dwuręczny. Odpuszczenie jednego z przycisków powoduje natychmiastowe zatrzymanie noża w dół.

Samonośna bariera świetlna z 50 kanałami działa w pełni elektronicznie i nie wymaga konserwacji. Jest stale aktywowana i podlega kontroli przed każdym cięciem.

Mechaniczny rygiel zabezpieczający jest dodatkową funkcją przeciw podwójnemu cyklowi noża.

Wszystkie funkcje maszyny są monitorowane i w przypadku awarii opisywane na wyświetlaczu.

- Zabezpieczenie barierą świetlną
- Dwu ręczne zabezpieczenie cięcia
- Bolec zabezpieczający
- Bezpieczna wymiana noża
- Bezpieczne ciśnieni docisku belki w przypadku wciśnięcia pedału
- Zabezpieczenie zrywalną śrubą
- Zabezpieczenie przy podjeżdżaniu pod belkę dociskową
- Podwójna spężyna belki dociskowej jako zabezpieczenie przed opadnięciem belki
- Certyfikat CE
- Certyfikat bezpieczeństwa GS
- Deklaracja zgodności



IMPRESSION

Impression
ul. Rybitwy 22
05-500 Zgorzała k. Warszawy

Cezary Ryszkowski
telefon: +48 510 046 676

<http://www.impression.info.pl>
e-mail:
impression.pl@gmail.com

Baumann Maschinenbau Solms GmbH & Co. KG

Oberbieler Straße 1-3
35606 Solms-Niederbiel

Telefon: +49 (0) 64 42/92 83-0
Telefax: +49 (0) 64 42/92 83-39

<http://www.baumann-mbs.de>
e-mail: info@baumann-mbs.de

We reserve the right to make technical alternations.



baumann*wohlenberg*