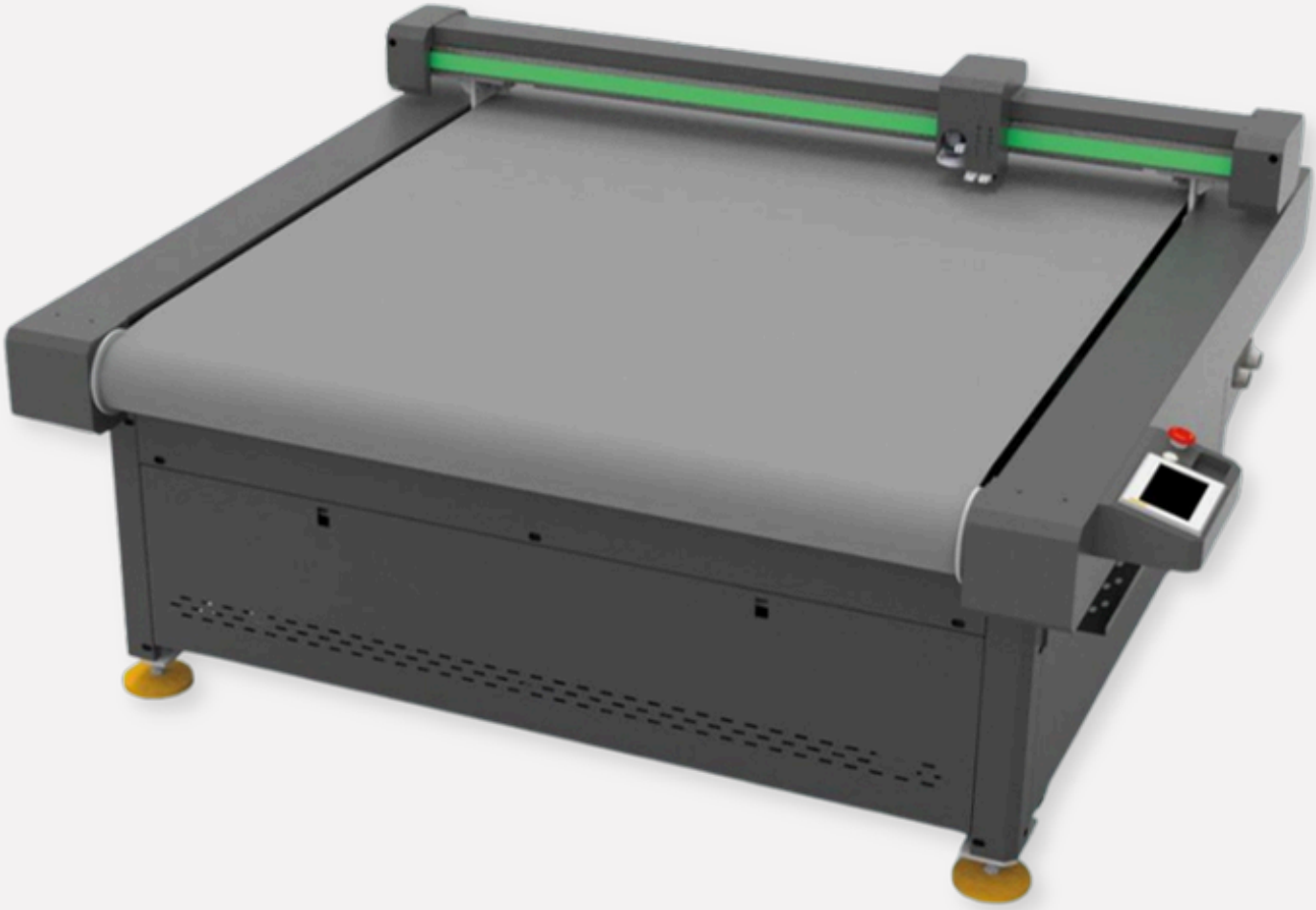
termotransferowy.pl
materiały do produkcji termotransferów



PLOTER PŁASKI DO CIĘCIA I BIGOWANIA



Ploter płaski do cięcia i bigowania

Pole robocze 130 × 130 cm do folii, etykiet i materiałów opakowaniowych.

Ploter płaski do cyfrowego wycinania kształtów w elastycznych materiałach. Służy do obróbki folii, etykiet, papieru i kartonu. Pozwala przygotować kontury oraz linie zgięcia w materiałach opakowaniowych po dobraniu narzędzi do zadania.

Pole robocze 1300 × 1300 mm daje miejsce na większy projekt lub kilka mniejszych elementów. Materiał jest przytrzymywany podciśnieniem. Napęd serwo i prowadnice liniowe odpowiadają za ruch narzędzia po zaprogramowanej ścieżce.

01 / PROFESJONALNA TECHNOLOGIA. REALNE KORZYŚCI.

Dlaczego warto wybrać ploter płaski z polem cięcia 130 × 130 cm?

01 / Więcej miejsca na Twoje projekty

Pole robocze 130 × 130 cm pozwala rozmieścić większy wzór lub wiele mniejszych elementów. Łatwiej przygotujesz wspólny układ etykiet, oznaczeń czy elementów opakowań.

02 / Mniej ręcznego wycinania

Ploter prowadzi narzędzie po przygotowanej ścieżce. Przy powtarzalnych zleceniach ogranicza ręczne docinanie każdego elementu i ułatwia uzyskanie jednakowych kształtów.

03 / Cięcie dopasowane do nadruku

Kamera pomaga ustalić położenie wydruku i dopasować do niego kontur cięcia. Przydaje się przy naklejkach i grafikach, w których liczy się przebieg krawędzi względem wzoru.

04 / Od płaskiego arkusza do opakowania

Cięcie i bigowanie pozwalają przygotować obrys oraz linie zgięcia w odpowiednio dobranym kartonie. Możesz wykonywać próbki, prototypy i krótkie serie bez zamawiania osobnego wykrojnika dla każdego projektu.

05 / Łatwiejszy powrót do kolejnych zleceń

Odczyt kodu QR umożliwia wczytanie przypisanego pliku. Ułatwia wybór właściwego projektu, gdy w pracowni czeka kilka różnych prac do wycięcia.

06 / Więcej rodzajów prac na jednym urządzeniu

Folie reklamowe, materiały samoprzylepne, papier i karton pozwalają obsługiwać różne zamówienia. Narzędzie i ustawienia dobierasz do materiału oraz efektu: wycięcia elementu, nacięcia warstwy lub przygotowania zgięcia.

02 / ORGANIZACJA PRACY

Jak przebiega cięcie

Od przygotowania projektu do odbioru gotowych elementów

01. Przygotowanie projektu
Przygotuj grafikę i ścieżki obróbki w odpowiednim oprogramowaniu. Określ, które elementy mają zostać wycięte na wylot, które nacięte, a gdzie potrzebna jest linia bigowania. Plik powinien odpowiadać układowi materiału na stole.

02. Podanie i ustabilizowanie materiału
Ułóż materiał na ruchomym pasie roboczym i dobierz ustawienia podawania. Podciśnienie pomaga utrzymać podłoże podczas pracy. Automatyczne podawanie umożliwia przechodzenie do kolejnych odcinków zlecenia.

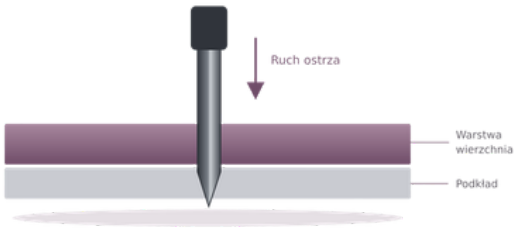
03. Pozycjonowanie i próba
System kamery wspiera rozpoznawanie położenia wzoru. Przed właściwym cięciem dobierz narzędzie, docisk oraz prędkość do podłoża i wykonaj próbę. Pozwala to sprawdzić obrys i głębokość cięcia na konkretnym materiale.

04. Cięcie kolejnych elementów
Napęd serwo prowadzi narzędzie zgodnie z przygotowaną ścieżką. Ploter wykonuje zaplanowane operacje, a podawanie przesuwa materiał do obróbki następnego odcinka.

05. Odbiór i dalsza obróbka
Odbierz wycięte elementy i sprawdź jakość krawędzi. W zależności od pracy kolejnym etapem może być oddzielenie etykiet, sortowanie elementów lub składanie kartonu wzdłuż przygotowanych linii.

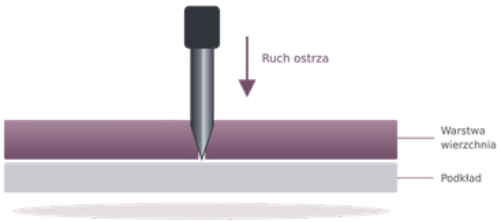
03 / SYSTEM CIĘCIA

Dobierz operację do efektu, który chcesz uzyskać



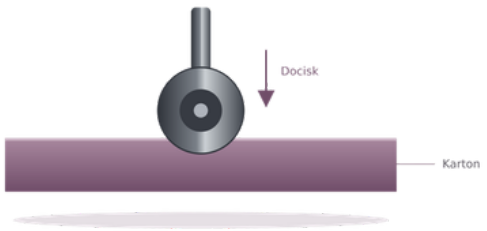
Cięcie pełne

Ostrze przecina obrabiany materiał na wylot. Stosuje się je do oddzielania gotowych elementów od reszty arkusza lub pasa.



Nacinanie

Ostrze przecina warstwę wierzchnią, pozostawiając podkład. To sposób obróbki materiałów warstwowych, np. etykiet samoprzylepnych.



Bigowanie

Narzędzie tworzy linię zgięcia w odpowiednim materiale kartonowym. Ułatwia późniejsze składanie elementu bez wycinania go wzdłuż tej linii.

Dwa narzędzia w jednej konstrukcji

Dwunarzędziowa konstrukcja pozwala przygotować różne operacje na tym samym urządzeniu. Rodzaj zamontowanych narzędzi i ustawienia decydują o sposobie obróbki. Przygotowanie cięcia i linii zgięcia w jednym projekcie ułatwia wykonywanie elementów opakowań.

Głębokość dopasowana do podłoża

Grubość materiału to tylko jeden z warunków doboru ustawień. Znaczenie mają również jego sztywność, budowa warstwowa i geometria wzoru. Maksymalna deklarowana grubość cięcia wynosi 1,2 mm.

04 / PROWADZENIE I POZYCJONOWANIE

Co wspiera powtarzalną pracę

Podawanie, mocowanie i ruch narzędzia tworzą jeden proces.

Ruchomy pas roboczy

Ruchomy pas prowadzi materiał przez pole cięcia. Automatyczne podawanie wspiera obróbkę kolejnych odcinków, dzięki czemu długość całego projektu nie musi kończyć się na długości pojedynczego pola roboczego.

Podciśnienie

Podciśnienie przytrzymuje materiał na powierzchni stołu. Pomaga ograniczyć jego przesuwanie podczas pracy ostrza, także przy małych elementach. Skuteczność mocowania zależy od podłoża i sposobu ułożenia.

Kamera pozycjonująca

System wizyjny wspiera ustalenie położenia wzoru i dopasowanie cięcia do wydruku. Odczyt kodu QR umożliwia automatyczny import przypisanego pliku. Ułatwia to wybór właściwego projektu przy kolejnych zleceniach.

Napęd serwo i prowadnice liniowe

Serwomechanizmy odpowiadają za kontrolowany ruch narzędzia, a prowadnice wyznaczają tor pracy. Jest to istotne zarówno na prostych odcinkach, jak i przy krzywych tworzących obrys grafiki.

Ekran dotykowy i komunikacja

Urządzenie obsługuje się przez ekran dotykowy i komputer. Pliki można przekazywać przez pamięć USB lub port sieciowy. Sposób przesyłania prac można dopasować do organizacji stanowiska.

05 / MATERIAŁY I ZASTOSOWANIA

Jakie prace możesz przygotować

Wycinanie konturów dla pracowni reklamowej i produkcyjnej

Etykiety i materiały samoprzylepne

Nacinanie pozwala zachować podkład, a cięcie pełne służy do rozdzielania elementów. Rodzaj operacji dobiera się do sposobu pakowania i późniejszego wykorzystania etykiet.

Folie reklamowe i techniczne

Ploter jest przeznaczony do obróbki elastycznych materiałów, m.in. PVC, PP, TPU oraz folii odblaskowych i magnetycznych. Pozwala wycinać kształty do oznakowania i prac reklamowych po dobraniu narzędzia do podłoża.

Elementy kartonowe

Cięcie obrysu i bigowanie umożliwiają przygotowanie elementów przeznaczonych do składania. Jest to przydatne przy próbkach, prototypach i krótkich seriach z odpowiednio dobranego kartonu.

Drobne i powtarzające się kształty

Powielony układ elementów można obrabiać według jednego projektu. Kamera, podciśnienie i napęd serwo wspierają powtarzanie przygotowanych konturów na kolejnych fragmentach materiału.

Dobierz narzędzie do materiału

Podstawą doboru jest rodzaj podłoża i oczekiwany efekt: oddzielenie elementu, zachowanie podkładu lub przygotowanie zgięcia. Sam fakt, że materiał ma mniej niż 1,2 mm grubości, nie przesądza jeszcze o jego przydatności do obróbki.

Przygotuj zlecenie pod swój proces

Określ materiał, format i sposób odbioru gotowych elementów. Na tej podstawie dobiera się narzędzia, sposób podawania oraz ustawienia cięcia.

06 / PARAMETRY I KONFIGURACJA

Dane techniczne

Parametry urządzenia oraz dostępne rozszerzenia

Efektywne pole cięcia	1300 × 1300 mm
Maksymalna prędkość	do 1100 mm/s
Maksymalna grubość materiału	1,2 mm, zależnie od podłoża
Dokładność / powtarzalność	≤ 0,1 mm / ≤ 0,1 mm
cięcia Mocowanie materiału	Podciśnienie
Napęd	Serwo i prowadnice liniowe
Obsługa	Ekran dotykowy i komputer
Interfejsy	Pamięć USB, port sieciowy
Formaty plików	HPG, PNG, PDF, DXF, PLT, TIFF,
Zasilanie	JPG AC 220 V ±10%, 50–60 Hz
Moc pompy podciśnienia	2,2 kW; 220 V, jednofazowo
Wymiary urządzenia	1860 × 2000 × 1150 mm
Temperatura / wilgotność pracy	-10 do +40°C / 20–80%

Zapytaj o konfigurację do swojej pracowni

Poznaj ofertę

termotransferowy.pl
sale@termotransferowy.pl