

SUMMA V-SERIE / VALIANI

OPTIMA

Zwei Werkzeugstationen. Mehr Möglichkeiten im selben Auftrag.

Die Summa Optima von Valiani verbindet zwei Werkzeugstationen mit sicherer Materialfixierung. Vier Größen einschließlich XL unterstützen Muster, Displays und Kleinserien.

→ [Optima auf technoplot.com ansehen](https://technoplot.com)



Zwei modulare Werkzeugstationen; Vakuumtisch mit versenkbaren pneumatischen Klemmen.

Zwei Stationen

Bearbeitungen vorbereitet
kombinieren

Vier Formate

Bis 1.600 × 3.030 mm Arbeitsbereich

Bis 20 mm*

Mit geeignetem Oszillierwerkzeug

*Die Materialgrenze hängt von Werkzeug, Materialaufbau und Fixierung ab. Werkzeuge und Optionen werden passend konfiguriert.

01 / ANWENDUNGEN

Vom Verpackungsmuster bis zum technischen Zuschnitt.

Die Optima verbindet mehrere Bearbeitungsarten auf einem ruhenden Bogen. Das ist besonders nützlich, wenn Konturen, Faltlinien und Markierungen zusammengehören.



Verpackungen und Muster

Faltschachteln und hochwertige Schachtelmuster schneiden, rillen und mit geeigneten Werkzeugen durch V-Nuten für die Montage vorbereiten.



Displays und POS

Well- und Wabenkarton für Aufsteller, Einlagen und konstruktive Elemente bearbeiten. Größe, Nutwinkel und Faltbarkeit gemeinsam planen.



Werbetechnik

Bedruckte Bogen konturgenau bearbeiten oder Folien im Kiss-Cut schneiden. Kameraausrichtung und passender Trägerhalt unterstützen die Weiterverarbeitung.



Druckvorstufe

Geeignete Lackplatten und Gummitücher mit kontrollierter Tiefe bearbeiten. Wiederholbare Anlage und sauber aufbereitete Konturen erleichtern die Arbeit.



Technische Materialien

Schablonen, Membranfolien und geeignete Dichtungswerkstoffe konturieren. Härte, Dicke, Detailgröße und Fixierung bestimmen das Werkzeug.



Mode, Leder und Muster

Schnittmuster zeichnen, Teile nummerieren und geeignetes Leder oder Textil schneiden. Zeichen- und Schneidfunktionen lassen sich passend kombinieren.

Material und Bearbeitung gemeinsam prüfen

Ein Materialname allein beschreibt keine Bearbeitbarkeit. Wir prüfen Originalmaterial, gewünschte Kante und Faltlinie anhand Ihrer Beispieldaten.

02 / MASCHINENKONZEPT

Zwei Stationen. Ein abgestimmter Arbeitsablauf.

Die Optima hält zwei passende Werkzeuge bereit. Schneiden und Rillen können dadurch nacheinander im selben Auftrag erfolgen, ohne den Bogen neu aufzulegen.



Bearbeitungen kombinieren

Zwei unabhängige Aufnahmen ermöglichen beispielsweise Messer und Rillrad oder Messer und Zeichenwerkzeug. Die Software ordnet den Konturen die Bearbeitungsmethode und Reihenfolge zu.

Material ruhig halten

Der Vakuumtisch und versenkbare pneumatische Klemmen unterstützen den Halt. Bei unbedrucktem Material hilft die mechanische Anlage auch dabei, einen wiederholbaren Nullpunkt festzulegen.

Druckmarken auswerten

Eine Kamera erfasst die Lage bedruckter Bogen. Passende Software richtet den Schneidpfad an den Druckmarken aus. Lizenz, Markenaufbau und Korrekturverfahren werden auf den Auftrag abgestimmt.

Halter passend bestücken

Der Multifunktionshalter (MTH) nimmt Wechselwerkzeuge auf; der VersaTool-Halter (VTH) magnetische Köpfe. Eine feste Stiftoption ergänzt die Bestückung. Werkzeuge werden manuell gewechselt und im Auftrag nacheinander eingesetzt.



XL für lange Bogen und große Konstruktionen

Die V1630 bietet 1.600 × 3.030 mm Arbeitsbereich. Das schafft Raum für große Druckbogen und Displayteile. Materialzugang, Bedienraum und Drehstromanschluss gehören zur Formatentscheidung.

03 / WERKZEUGE UND ZEICHENOPTION

Werkzeuge für Konturen, Faltlinien und V-Nuten.

Die modularen Werkzeuge werden passend zum Halter und zur Aufgabe gewählt. Das VBT erweitert die Optima um stärkere Materialien mit Schrägkanten und V-Nuten.



Tangentialmesser

Für gerades Durchschneiden geeigneter dünner Materialien bis 5 mm. Konturen in Karton, dünnen Kunststoffen und Dekormaterialien werden aktiv geführt.



Kiss-Cut-Werkzeug

Die federgeführte Klinge kontrolliert die Schnitttiefe. Folie oder Etikettenmaterial wird geschnitten, während der Träger für Entgittern und Weiterverarbeitung erhalten bleibt.



PPO / Oszilliermesser

Pneumatisches Werkzeug für geeignete festere Materialien bis 20 mm. 8 mm Hub und 9.000 Hübe/min unterstützen die Bearbeitung.



HPO / schnelles Oszillieren

Für geeignete weichere Materialien wie Schaum, Textil oder Leder. 8 mm Hub und 14.000 Hübe/min verbinden hohe Frequenz mit kontrolliertem Schnitt.



UCT / Universal-Rillen

Neun Wechselräder für Rillen und Perforieren. Rad und Druck richten sich nach Karton und Faltlinie. Passende Serienausführung wählen.



Mehrwellen-Rillwerkzeug

Vier Wechselräder mit 60 mm Durchmesser für geeignete stärkere Wellpappen. Für diese Anwendung ist ein zusätzlicher Spezialhalter erforderlich.



PDT / Zeichenwerkzeug

Schreibt mit geeigneten Kugelschreibern Konturen, Nummern oder Markierungen. Es belegt während der Bearbeitung eine der modularen Werkzeugstationen.



VBT / V-Schnitt und Fasen

Für geeignete stärkere Materialien, je nach Winkel 6 bis 16 mm. 45° als Basis; 15°, 22,5° und 30° sind optionale Einsätze. Für Optima und Integra.

Eine feste Stiftoption ergänzt die beiden Stationen. Klingen, Rillräder und Schneidunterlagen auf Material und Nutzung abstimmen.

04 / VERSATOOL UND AUSSTATTUNG

Sechs Köpfe. Unterschiedliche Funktionen.

Die farbcodierten Köpfe sitzen am VersaTool-Halter. Der blaue 45°-Kopf für Materialien bis 5 mm unterscheidet sich vom großen VBT für stärkere Materialien.

Weiß / 90°

Durchschneiden und Kiss-Cut



Für geeignete Folien, Graukartons, Lackplatten und Gummitücher. Die kontrollierte Tiefe ist wichtig, wenn eine Schicht erhalten bleiben soll.

Grün / 40°

Feine Schrägschnitte



Für geeignete Materialien bis 2,3 mm, etwa Passepartouts und Polyester-Lackplatten. Die geneigte Klinge erzeugt eine definierte schräge Kante.

Blau / 45°

Schräg- und V-Schnitte



Für geeignete Materialien bis 5 mm. Typische Aufgaben sind V-Nuten für hochwertige Schachteln und die Gestaltung aus Graukarton.

Grau / 90°

Gerades Durchschneiden



Für geeignete Materialien bis 5 mm. Er trennt Karton, dünne Kunststoffe und passende Dekormaterialien vollständig.

Violett

Prägen und Vertiefen



Gestaltet geeignete Oberflächen durch Druck. Einsatz und Parameter richten sich nach Materialhärte, Beschichtung und gewünschter Prägekontur.

Braun

Rillen und Perforieren



Neun Wechselräder ergänzen die Bearbeitung von Karton und geeigneten weiteren Materialien. Radgeometrie und Druck bestimmen Faltlinie oder Perforation.

Passende Ausstattung und Verbrauchsmaterialien

Feste Stiftaufnahme, Klingen, Rillräder, Zeichenminen und geeignete Schneidunterlagen ergänzen die Konfiguration.

05 / SOFTWARE UND DATEN

Konturen und Methoden zu einem Auftrag verbinden.

Produktionssteuerung, Druckmarkenauswertung und Verpackungskonstruktion erfüllen verschiedene Aufgaben. Die Softwareauswahl folgt Ihrem Daten- und Produktionsablauf.

GoProduce / Produktionssteuerung

GoProduce Flatbed Edition ordnet Materialien, Werkzeuge und Bearbeitungsmethoden zu. Wiederkehrende Abläufe lassen sich vorbereiten. Schneiden, Rillen oder Zeichnen werden für die beiden Stationen in einer passenden Reihenfolge organisiert.

V-Studio und OptiCrop

V-Studio ist die alternative Valiani-Produktionsumgebung. OptiCrop unterstützt die Druckmarkenauswertung, die Ausrichtung von Schneidkonturen und passende Korrekturen. Maschinenanbindung und Lizenzumfang werden gemeinsam festgelegt.

M3 und M3 Art / Konstruktion

Optionale Konstruktionssoftware ergänzt parametrische Vorlagen für Verpackungen und Displays. Materialstärke, Faltaufbau und Konturen werden vor der Produktion vorbereitet. M3 Art erweitert die Gestaltung und Präsentation.



GoProduce im Produktionsumfeld.

01

Konturen vorbereiten

02

Methoden zuordnen

03

Bogen ausrichten

04

Bearbeitungen ausführen

Produktions-PC und Datenaustausch

Für GoProduce: Windows 10 oder Windows 11, 64 Bit; mindestens 8 GB RAM, 16 GB empfohlen. Eine SSD unterstützt den Arbeitsablauf. Zusätzliche CAD- und Grafikprogramme können höhere Anforderungen stellen.

PDF, SVG, DXF und CF2/CFF2 sind mögliche Austauschwege. Importumfang, Kamera- und Automatisierungsfunktionen hängen von Softwareversion, Lizenz und Konfiguration ab.

06 / TECHNISCHE DATEN

Vier Arbeitsgrößen. Passend zu Bogen und Betrieb.

Die Größen unterscheiden sich im Arbeitsformat und Aufstellbedarf. Die Maschinenmaße ersetzen keinen Aufstellplan; Bedien- und Materialzugänge kommen hinzu.

Modell	Arbeitsbereich B × T in mm	Maschinenmaße B × T × H in mm
V1208	1.200 × 850	1.890 × 1.680 × 1.250
V1225	1.200 × 2.500	1.890 × 3.290 × 1.250
V1612	1.600 × 1.230	2.230 × 2.050 × 1.250
V1630 / XL	1.600 × 3.030	2.230 × 3.690 × 1.250

Spannung: V1208, V1225 und V1612 einphasig 208/230 V; V1630 / XL dreiphasig 400 V. Jeweils 50/60 Hz. Pumpen und Absicherung konfigurationsbezogen planen.

Werkzeugkonzept	Zwei modulare Stationen; feste Stiftaufnahme optional
Materialfixierung	Vakuumtisch und versenkbare pneumatische Klemmen
Materialstärke	Bis 5 mm tangential; bis 20 mm oszillierend, materialabhängig
Wiederholgenauigkeit	≤ 0,1 mm
Max. Geschwindigkeit	Bis 583 mm/s; tatsächlicher Vorschub materialabhängig
Druckluft	6 bar; 8 bar für pneumatische Oszillierwerkzeuge
Maschinenverbindung	Ethernet oder USB, abhängig von der Ausführung
Werkzeugwechsel	Manuell

Aufstellung und Versorgung vorbereiten

Einplanen: Materialzugang, Bedien- und Serviceflächen, Druckluft, Stromversorgung und Pumpenkonfiguration, Produktions-PC und passende Schneidunterlage.

07 / KONFIGURATION UND SERVICE

Ihre Optima beginnt mit dem richtigen Materialtest.

TECHNOPLOT verbindet Materialbeprobung, Werkzeugwahl und Workflow-Planung. Dabei betrachten wir die Kombination der Bearbeitungen und das benötigte Bogenformat.

Diese Angaben helfen bei der Auswahl

01 Materialaufbau

Dicke, Beschichtung, Härte und Faserrichtung

02 Bogen und Teile

Größtes Format, längste Kontur und Nutzen

03 Werkzeugkombination

Schneiden, Rillen, V-Nut und Markieren

04 Qualitätsziel

Kanten, Faltlinien, Passer und Details

05 Daten und Mengen

CAD-/Grafikdateien, Serien und Wechsel

06 Betriebsumgebung

Transportwege, Stellfläche und Anschlüsse

Beratung, Installation und Service

Materialbeprobung und Werkzeugwahl

Wir prüfen Ihre Materialien und Beispieldaten. Daraus leiten wir Bestückung, Bearbeitungsfolge und passende Verbrauchsmaterialien ab.

Installation und Schulung

Wir begleiten Aufstellplanung, Inbetriebnahme und Bedienschulung. Wiederkehrende Arbeiten werden verständlich vorbereitet.

Workflow und Software

Wir stimmen Produktionssoftware, CAD-Übergabe und Kameraauswertung auf Ihren Ablauf ab und unterstützen bei der Einrichtung.

Service im laufenden Betrieb

Eigene Techniker und Werkstätten in Ismaning und Dessau, bundesweiter Vor-Ort-Service, Remotehilfe und Ersatzteilversorgung begleiten den Betrieb.

Redaktion: TECHNOPLOT. Produktabbildungen und Herstellerlogos: Summa / Valiani.

**TECHNOPLOT CAD Vertriebs GmbH**

Dorfstr. 17 · 85737 Ismaning
Tel. +49 (0)89 996535-0
Fax. +49 (0)89 996535-45
E-Mail: info@technoplot.com
Web: <https://www.technoplot.com>

→ [Optima auf technoplot.com ansehen](https://www.technoplot.com)



Zur Optima