

SUMMA V-SERIE / VALIANI

INVICTA

Schneiden, rillen und zeichnen. Passend zu Ihrem Material.

Die Summa Invicta von Valiani schneidet, rillt und zeichnet. Flexible Werkzeuge und mehrere Arbeitsgrößen unterstützen Muster, technische Zuschnitte und Kleinserien.

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



Eine modulare Werkzeugstation, zoniertes Vakuum und manuelle Materialauflage.

Ein Werkzeugkopf

Flexibel für wechselnde Aufgaben

Bis 20 mm*

Mit geeignetem Oszillierwerkzeug

Vakuum + Klemmen

Material passend fixieren

*Die Materialgrenze hängt von Werkzeug, Materialaufbau, Fixierung und gewünschter Schnittqualität ab.

01 / ANWENDUNGEN

Für Aufträge, die unterschiedliche Wege gehen.

Die Invicta verarbeitet digitale Konturen auf Bogen und Platten. Sie eignet sich für wechselnde Aufgaben, Muster und kleine Serien in unterschiedlichen Branchen.

Technische Zuschnitte



Konturteile, Schablonen und geeignete Dichtungs- oder Membranmaterialien. Härte, Elastizität und kleine Innenkonturen bestimmen Werkzeug und Bearbeitungsfolge.

Werbetechnik



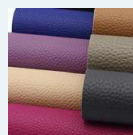
Aufkleber, Motorraddekore, Reflex- und geeignete Magnetfolien. Kiss-Cut erhält den Träger; Durchschneiden trennt das Material vollständig.

Druckvorstufe



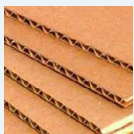
Lackplatten, Gummitücher und geeignete Auswerfergummis. Definierte Schnitttiefe, reproduzierbare Anlage und saubere Konturen stehen im Mittelpunkt.

Mode, Schuhe und Leder



Schnittmuster zeichnen, nummerieren, markieren und schneiden. Geeignete Stift- und Schneidwerkzeuge unterstützen die Übergabe aus Ihrem CAD-System.

Verpackung und Displays



Faltschachteln, Präsentationsmuster und Konstruktionen aus geeigneten Kartons. Schneiden, Rillen und Perforieren bereiten Zuschnitt und Faltung vor.

Gestaltung und Archiv



Passepartouts, Archivschachteln, Architektur- und Präsentationsmodelle. Schrägschnitte, Rilllinien und angepasste Materialparameter erweitern die Gestaltung.

Die Materialprobe entscheidet.

Materialstärke allein sagt wenig über die Verarbeitbarkeit aus. TECHNO PLOT prüft Ihre Originalmaterialien, Konturen und Qualitätsziele und leitet daraus Werkzeugwahl, Fixierung und Ablauf ab.

02 / MASCHINENKONZEPT

Ein Werkzeugkopf. Viele Möglichkeiten.



Werkzeugbereich der Invicta. Die Bestückung wird passend zur Bearbeitung gewählt.

Vakuum und Klemmen

Ein Vakuumschisch mit vier Zonen unterstützt den Halt der Materialien. Versenkbare pneumatische Klemmen ergänzen die Fixierung. Unterlage und Vakuumeinstellung werden an das Material und die Kontur angepasst.

Am Druckbild ausrichten

Die Kamera erkennt Druckmarken und erfasst die Lage des Bogens. Die passende Software richtet die Bearbeitungsdaten daran aus und kann Korrekturen berücksichtigen. Kameraauswertung, Funktionen und Lizenzumfang werden für Ihren Ablauf festgelegt.

Drei Aufgaben im Werkzeugkonzept

MTH / Multifunktionshalter

Nimmt jeweils ein passendes Schneid-, Rill- oder Zeichenwerkzeug auf. Die Tiefen- oder Druckeinstellung erfolgt passend zum Werkzeug.

VTH / VersaTool-Halter

Nimmt die magnetischen, farbcodierten Wechselköpfe auf. Jeder Kopf erfüllt eine definierte Schneid-, Rill- oder Prägefunktion.

FTH / feste Stiftoption

Ergänzt das System bei geeigneter Ausführung um Schreiben und Markieren. Sie ersetzt keine zweite modular bestückbare Werkzeugstation.

Werkzeugwechsel erfolgen manuell. Bei Aufträgen mit mehreren Wechselwerkzeugen werden die Bearbeitungen in einer passenden Reihenfolge nacheinander ausgeführt.

03 / WERKZEUGE UND ZEICHENOPTION

Das passende Werkzeug für jeden Arbeitsschritt.

Die folgenden sieben Wechselwerkzeuge werden über den Multifunktionshalter eingesetzt. Die feste Stiftoption ergänzt die Maschine bei entsprechender Ausführung.

**Tangentialmesser**

Für gerades Durchschneiden dünner, geeigneter Materialien bis 5 mm. Beispiele sind Karton, dünne Kunststoffe und Dekormaterialien.

**Kiss-Cut-Werkzeug**

Die federgeführte Klinge kontrolliert die Schnitttiefe. Sie schneidet Folie oder Etikettenmaterial, während der Träger 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 Anpressdruck werden auf den Kartonaufbau abgestimmt. Passende Invicta-Ausführung 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 die modulare Werkzeugstation.

**Feste Stiftoption**

Zusätzliche Aufnahme für geeignete Stifte und Marker. Sie ergänzt Schreibfunktionen neben der modularen Station und wird separat konfiguriert.

Werkzeuge und Aufnahmen werden passend zu Ihrem Auftrag und der angebotenen Konfiguration gewählt.

04 / MAGNETISCHE VERSATOOL-KÖPFE

Sechs Köpfe. Unterschiedliche Funktionen.

Die farbcodierten Köpfe werden am VersaTool-Halter eingesetzt. Messerführung, Schnittwinkel und Bearbeitungsart unterscheiden sich deutlich.

Weiß / 90°

Durchschneiden und Kiss-Cut



Für geeignete Folien, Graukartons, Lackplatten und Gummitücher. Die kontrollierte Tiefe ist besonders 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 Kanten und V-Nuten für hochwertige Schachteln sowie Gestaltung aus Graukarton.

Grau / 90°

Gerades Durchschneiden



Für geeignete Materialien bis 5 mm. Der Kopf dient dem vollständigen Trennen, beispielsweise von Karton, dünnem Kunststoff und passenden Dekormaterialien.

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.

Verschleißteile passend nachführen

Klingen, Rillräder, Zeichenminen und geeignete Schneidunterlagen werden nach Material und Nutzung ausgewählt.

05 / SOFTWARE UND DATEN

Von der CAD-Datei zum fertigen Zuschnitt.

Datenaufbereitung, Produktionssteuerung und Kameraauswertung erfüllen verschiedene Aufgaben. Die passende Software- und Lizenzkonfiguration verbindet diese Schritte.

GoProduce / Produktionssteuerung

GoProduce Flatbed Edition ordnet Materialien, Werkzeuge und Bearbeitungsmethoden zu. Wiederkehrende Abläufe lassen sich vorbereiten; Kamerafunktionen unterstützen die Ausrichtung bedruckter Bogen.

V-Studio und OptiCrop

V-Studio ist die alternative Valiani-Produktionsumgebung. OptiCrop ergänzt passende Abläufe um Druckmarkenauswertung und Korrekturen. Die Programme werden nach Maschinenanbindung, benötigten Funktionen und Lizenz ausgewählt.

M3 und M3 Art / Konstruktion

Optionale Konstruktionssoftware ergänzt parametrische Vorlagen für Verpackungen und Displays. M3 Art bietet zusätzliche Gestaltungs- und Präsentationsfunktionen. Konstruktion und Maschinensteuerung bleiben getrennte Aufgaben.



GoProduce im Produktionsumfeld.

01

Konturen vorbereiten

02

Methoden zuordnen

03

Material ausrichten

04

Bearbeitung starten

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

Arbeitsgrößen und Planung im Überblick.

Die Tabelle zeigt die Standardausführungen. V1015/MS ergänzt die Familie um einen verstellbaren Multipositions-Stand. Für jede Aufstellung wird ein passender Aufstellplan benötigt.

Modell	Arbeitsbereich B × T in mm	Maschinenmaße B × T × H in mm
V0806	812 × 610	1.450 × 1.390 × 1.250
V1015	1.016 × 1.524	2.080 × 1.590 × 1.250
V1612	1.550 × 1.220	1.920 × 2.110 × 1.268



V1015/MS / Multipositions-Stand

Aufgeständerte Ausführung mit waagerechter und geneigter Tischposition. Aufstellmaße passend zur gewählten Position planen.

Werkzeugkonzept	Eine modulare Station; fester Stifthalter optional
Materialfixierung	Zoniertes Vakuum und versenkbare pneumatische Klemmen
Materialstärke	Bis 5 mm tangential; bis 20 mm oszillierend, materialabhängig
Wiederholgenauigkeit	≤ 0,1 mm
Stromversorgung	Einphasig 208/230 V, 50/60 Hz
Druckluft	6 bar; 8 bar für pneumatische Oszillierwerkzeuge
Maschinenverbindung	Ethernet oder USB, abhängig von der Ausführung
Werkzeugwechsel	Manuell

Aufstellung vorbereiten

Einplanen: Materialauflage und Entnahme, Bedien- und Servicezugang, Strom und Druckluft, Produktions-PC sowie passende Unterlage und Vakuumkonfiguration.

07 / KONFIGURATION UND SERVICE

Ihre Anwendung bestimmt die passende Invicta.

TECHNOPLOT verbindet Materialbeprobung, Werkzeugwahl und Workflow-Planung. So entsteht eine Konfiguration, die zu Ihren Aufträgen und Ihrem Betrieb passt.

Diese Angaben helfen bei der Auswahl

01 Originalmaterial

Aufbau, Dicke, Beschichtung und Härte

02 Teile und Bogen

Größte Kontur, Materialformat und Nutzen

03 Bearbeitungsarten

Schneiden, Kiss-Cut, Rillen, Zeichnen oder Prägen

04 Qualitätsziel

Kanten, Faltlinien, Passer und kleine Details

05 Aufträge und Daten

Mengen, Wechselhäufigkeit, CAD- und Grafikdateien

06 Betriebsumgebung

Stellfläche, Transportwege und Anschlüsse

Beratung, Installation und Service

Materialbeprobung und Werkzeugwahl

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

Workflow und Software

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

Installation und Schulung

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

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>

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



Zur Invicta