

SUMMA V-SERIE / VALIANI

OMNIA EVO

Bogen automatisch aufnehmen, schneiden und auslegen.

Die Summa Omnia EVO von Valiani automatisiert Bogenaufträge mit Stapelzuführung, Kamera, zwei Werkzeugstationen und Förderband. Linearmotoren sorgen für hohe Dynamik.

→ [Omnia EVO auf technoplot.com ansehen](#)



Omnia EVO V0710 mit automatischer Bogenzuführung und optionalem Stapler.

Bogenautomation

Aufnehmen, ausrichten und auslegen

Zwei Stationen

Schneiden und Rillen kombinieren

200 mm Stapel

Autonomie passend zum Material

Materialabhängig bis 5 mm tangential und bis 12 mm oszillierend. Zuführbarkeit, Trennung und Auslage werden mit dem Originalmaterial geprüft.

01 / ANWENDUNGEN

Wiederkehrende Bogen. Vielseitige Weiterverarbeitung.

Die automatische Aufnahme und Auslage verringern die manuellen Handgriffe zwischen den Bogen. Werkzeuge und Datenaufbereitung bestimmen die Bearbeitung im einzelnen Auftrag.

Faltschachteln



Bedruckte oder unbedruckte Kartonbogen schneiden und rillen. Nutzen, Haltestege und Auslage werden so geplant, dass Bogen und Teile im Ablauf handhabbar bleiben.

Karten und Promotion



Konturen, Falzlinien und Prägungen in geeigneten Kartenmaterialien verbinden. Unterschiedliche Motive lassen sich bei passendem Daten- und Lizenzablauf zuordnen.

Etiketten und Dekore



Kiss-Cut schneidet die obere Schicht bei erhaltenem Träger. Das unterstützt die Handhabung von Etiketten- und Dekorbogen in der weiteren Verarbeitung.

Kleine POS-Displays



Aufsteller und Displayteile aus geeigneten Karton- und Plattenmaterialien bearbeiten. Abmessungen, Materialhalt und Auslage gemeinsam auf den Auftrag abstimmen.

Hochwertige Schachteln



Graukarton und passende Kartonaufbauten konturieren, rillen oder mit dem blauen VersaTool-Kopf durch V-Nuten für die Montage vorbereiten.

Digital- und Offsetbogen



Druckmarken verbinden Kontur und Druckbild. Wichtig sind saubere Dateien, zuverlässig vereinzelbare Bogen und ein zur Weiterverarbeitung passender Restbogen.

Material und Bearbeitung gemeinsam prüfen

Die Schneidkapazität allein sagt nichts über die automatische Zuführbarkeit aus. Oberflächen, Biegesteifigkeit, Planlage und Teileauslage gehören zum Materialtest.

02 / MASCHINENKONZEPT

Vom Stapel zur Auslage. Ein zusammenhängender Ablauf.

Sauger heben den Bogen an und übergeben ihn an das Förderband. Kamera, Werkzeuge und Auslage verbinden die einzelnen Arbeitsschritte zu einem automatisierten Produktionsfluss.



01 / Bogen aufnehmen

Der Stapelanleger nimmt geeignete Bogen über Sauger auf. Bis 200 mm Stapelhöhe schaffen einen Materialvorrat. Die tatsächlich erreichbare Autonomie hängt von Dicke, Oberfläche und zuverlässiger Vereinzeln ab.

02 / Druckbild ausrichten

Eine Kamera erfasst Druckmarken und richtet den Schneidpfad aus. Die Einrichtung wird auf Grafik, Bogenlage und Lizenz abgestimmt. Unbedruckte Aufträge nutzen eine definierte Anlage und passende Konturdaten.

03 / Schneiden und rillen

Zwei modulare Stationen führen passende Bearbeitungen nacheinander aus. Multifunktionshalter (MTH) und VersaTool-Halter (VTH) bieten verschiedene Werkzeuge. Werkzeugwechsel erfolgen manuell; eine feste Stiftaufnahme ist optional.

04 / Material ausgeben

Nach der Bearbeitung transportiert das Förderband den Bogen zur Auslage. Ein optionaler Stapler ergänzt die Sammlung. Restbogen, kleine Teile und nötige Haltestege werden so geplant, dass der Ablauf zuverlässig bleibt.



Omnia EVO V0710: Dynamik mit Linearmotoren

Linearmotoren ohne Riemen ermöglichen eine Beschleunigung bis 9 m/s^2 . Die maximale Bewegungsgeschwindigkeit beträgt 1.167 mm/s . Der tatsächliche Durchsatz hängt von Konturen, Werkzeugen, Material und Bogenhandhabung ab. Abbildung mit optionalem Stapler.

03 / WERKZEUGE UND ZEICHENOPTION

Kontur, Faltlinie und Prägung auf dem einzelnen Bogen.

Die gemeinsamen Werkzeugfamilien ergänzen den automatisierten Materialfluss. Bei Omnia gilt eine Maschinenkapazität bis 12 mm mit geeignetem Oszillierwerkzeug.



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 mit 8 mm Hub und 9.000 Hüb/min. Für passende festere Materialien innerhalb der Omnia-Grenze bis 12 mm; automatische Zuführbarkeit separat prüfen.



HPO / schnelles Oszillieren

8 mm Hub und 14.000 Hüb/min für geeignete weichere Materialien. Material, Klinge und Fixierung abstimmen; die Omnia-Grenze bis 12 mm beachten.



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.



Feste Stiftoption

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

Werkzeuge, Halter und Zuführbarkeit passend zur Omnia-Konfiguration auswählen. Die Zeichenoption wird separat bestückt.

04 / VERSATOOL UND AUSSTATTUNG

Sechs Köpfe. Unterschiedliche Funktionen.

Die farbcodierten Köpfe ergänzen den VersaTool-Halter. Für jede Bearbeitung werden Material, Haltewirkung und die Handhabung des Bogens nach dem Schnitt gemeinsam betrachtet.

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.

Auslage, Zuführung und Verschleißteile abstimmen

Optionaler Stapler, Klingen, Rillräder, Zeichenminen und Förderband passend einplanen.

05 / SOFTWARE UND DATEN

Aufträge vorbereiten. Bogenfolgen sicher zuordnen.

Die Maschine verbindet Materialtransport und Bearbeitung. Die passende Software- und Lizenzkonfiguration organisiert Methoden, Kameraausrichtung und gegebenenfalls die Jobzuordnung.

GoProduce / Produktionssteuerung

GoProduce Flatbed Edition verwaltet Materialien, Werkzeuge und Methoden. Wiederkehrende Aufgaben lassen sich vorbereiten. Die Reihenfolge von Rillen und Schneiden sowie der Umgang mit Restbogen werden auf einen stabilen Ablauf abgestimmt.

V-Studio, OptiCrop und Jobzuordnung

V-Studio ist die alternative Valiani-Umgebung; OptiCrop unterstützt die Kameraauswertung. QR-/Barcode-Zuordnung kann passende Dateien zum Bogen aufrufen. Datenablage, Erkennung und Lizenz müssen dafür gemeinsam eingerichtet sein.

Konstruktion und Bogenplanung

M3 und M3 Art ergänzen optionale Verpackungs- und Displaykonstruktion. Ein Doppelbogenmodus für geeignete A3+-Bogen wird nach Ausrichtung und Material geprüft. Nutzen, Konturen und Auslage bestimmen den erreichbaren Ablauf.



GoProduce im
Produktionsumfeld.

01

Auftrag vorbereiten

02

Stapel einrichten

03

Marken und Job prüfen

04

Bogenfolge bearbeiten

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

Arbeitsbereich und Bogen getrennt planen.

750 × 1.050 mm Arbeitsbereich und 740 × 1.040 mm maximaler Zuführbogen unterscheiden sich. Für die Druckbogenplanung zählt das Zuführformat der Omnia EVO V0710.

Merkmal	V0710 EVO
Arbeitsbereich B × T in mm	750 × 1.050
Max. Zuführformat B × T in mm	740 × 1.040
Maschinenmaße B × T × H in mm	1.790 × 4.370 × 1.325
Max. Geschwindigkeit	1.167 mm/s
Beschleunigung	9 m/s ²

Maschinenbreite ohne PC-Halter und Sicherheitsflächen. Mindestbogen A4 mit modellabhängiger Ausrichtung; Stapelhöhe bis 200 mm. Wiederholgenauigkeit ≤ 0,1 mm.

Werkzeugkonzept	Zwei modulare Stationen; feste Stiftaufnahme optional
Materialstärke	Bis 5 mm tangential; bis 12 mm oszillierend, materialabhängig
Materialfixierung	Vakuum auf dem Förderband
Stromversorgung	Dreiphasig 400 V, 50/60 Hz; Anschlusswerte modellbezogen
Druckluft	6 bar; 8 bar für pneumatische Oszillierwerkzeuge

Aufstellung und Versorgung vorbereiten

Aktuellen Aufstellplan mit Sicherheitsflächen, Stapelzugang, Materialauslage, Strom, Druckluft und Bedienplatz abstimmen. Taktzeit am Originalauftrag prüfen.

07 / KONFIGURATION UND SERVICE

Ihre Bogen bestimmen den automatisierten Ablauf.

TECHNOPLOT prüft den gesamten Materialweg der Omnia EVO: Vereinzelung, Druckmarken, Bearbeitung, Restbogen und Auslage sowie die passende Werkzeug- und Softwarekonfiguration.

Diese Angaben helfen bei der Auswahl

01 Material und Oberfläche

Stärke, Planlage, Beschichtung und Stapel

02 Zuführformat

Bogenmaß und passende A4-Ausrichtung

03 Teile und Restbogen

Nutzen, Haltestege und sichere Auslage

04 Daten und Aufträge

Druckmarken, Jobwechsel und Zuordnung

05 Durchsatz

Beispielauftrag und gewünschte Autonomie

06 Betriebsumgebung

Sicherheitsflächen, Auslage 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>

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



Zur Omnia