

SUMMA / VALIANI

V-SERIE

Vier Familien. Passend zu Ihrem Produktionsablauf.

Die Summa V-Serie von Valiani umfasst Invicta, Optima, Integra und Omnia EVO. Vergleichen Sie Maschinenkonzepte, Werkzeuge und Anwendungen für Ihren Produktionsablauf.

→ [V-Serie auf technoplot.com ansehen](#)

Invicta



Eine modulare Station; V1015/MS mit verstellbarem Multipositions-Stand.

Optima



Zwei Stationen für kombinierte Bearbeitungen; vier Größen einschließlich XL.

Integra



Schneiden und optional fräsen; V1612 mit 1.620 x 1.230 mm Arbeitsbereich.

Omnia EVO



EVO V0710 mit automatischer Bogenzuführung, Förderband und Auslage.

01 / FAMILIENVERGLEICH

Das Konzept entscheidet. Das Format folgt.

Werkzeugstationen, Materialfluss und Bearbeitungsarten unterscheiden die Familien. Die jeweilige Ausstattung wird auf Material, Auftrag und Produktionsumgebung abgestimmt.

Merkmal	Invicta	Optima	Integra	Omnia EVO
Materialfluss	Manuelle Auflage	Manuelle Auflage	Manuelle Auflage	Automatische Bogenfolge
Modulare Stationen*	1	2	2 motorisiert	2
Materialfixierung	Vakuum + Klemmen	Vakuum + Klemmen	Vakuum + Klemmen	Vakuum + Förderband
Tangential*	Bis 5 mm	Bis 5 mm	Bis 5 mm	Bis 5 mm
Oszillierend*	Bis 20 mm	Bis 20 mm	Bis 20 mm	Bis 12 mm
Großes VBT	-	Optional	Optional	-
Fräsoption*	-	-	1 kW; bis 13 mm	-
Arbeitsformate	3 Größen + MS	4, inklusive XL	4 Größen	V0710 EVO
Stromversorgung	208/230 V einphasig	208/230 V; XL 400 V dreiphasig	400 V dreiphasig	400 V dreiphasig

Omnia EVO V0710: automatisierter Bogenfluss

750 × 1.050 mm Arbeitsbereich und 740 × 1.040 mm maximaler Zuführbogen. Linearmotoren ermöglichen eine Beschleunigung bis 9 m/s².

*Materialabhängig mit geeignetem Werkzeug. Eine Stiftoption ergänzt die modularen Stationen. Bei Omnia zusätzlich die automatische Zuführbarkeit prüfen.

Wählen Sie vom Auftrag aus

Ein Werkzeug und wechselnde Muster: Invicta. Zwei vorbereitete Bearbeitungen und große Bogen: Optima. Schneiden plus optionale Fräsbearbeitung: Integra. Wiederkehrende Bogen mit automatischer Aufnahme und Auslage: Omnia EVO.

02 / WERKZEUGE, ANWENDUNGEN UND SOFTWARE

Gemeinsame Basis. Gezielte Erweiterungen.

Die Auswahl umfasst Messer, Rill- und Zeichenwerkzeuge sowie farbcodierte VersaTool-Köpfe. Halter, Werkzeug und Maschine werden passend zueinander konfiguriert.

Schneiden, rillen und markieren

Tangentialmesser schneiden dünne geeignete Materialien. Kiss-Cut trennt die obere Schicht bei erhaltenem Träger. PPO und HPO oszillieren für dickere oder weichere Materialien. Rillräder, Perforation, Prägeköpfe und Stifte ergänzen Verpackungen, Muster und technische Konturen.



Optima + Integra / großes V-Schnitt-Werkzeug

Das VBT erzeugt Schrägkanten und V-Nuten in geeigneten stärkeren Materialien. Die Grenze liegt je nach Winkel zwischen 6 und 16 mm. 45° gehört zum Werkzeug; 15°, 22,5° und 30° sind optionale Einsätze. Der blaue 45°-VersaTool-Kopf bearbeitet dagegen geeignete Materialien bis 5 mm.

Integra / optionale 1-kW-Fräse

Die Fräsoption erweitert die Bearbeitung um geeignete starre Materialien bis 13 mm. Dazu zählen Acryl, Aluminium-Verbundplatten, PVC sowie geeignete Holz- und MDF-Werkstoffe. Absaugung, Werkzeug, Unterlage und Fixierung werden zusammen ausgelegt.

Breite Anwendungen

Verpackungen und Displays · Werbetechnik · technische Zuschnitte · Druckvorstufe · Mode und Leder · Architektur, Design und Archivierung

Software nach Aufgabe auswählen

GoProduce Flatbed Edition steuert Materialien, Methoden und Bearbeitungsfolgen. V-Studio ist die alternative Valiani-Umgebung; OptiCrop unterstützt Druckmarkenauswertung. M3 und M3 Art ergänzen optionale Verpackungs- und Displaykonstruktion. Kamera-, Import- und Automatisierungsumfang werden mit der passenden Lizenz festgelegt.

Werkzeugwechsel erfolgen manuell. Die automatische Omnia-Bogenzuführung ersetzt keinen automatischen Werkzeugwechsler.

03 / AUSWAHL UND TECHNOPLOT-SERVICE

Vom Materialmuster zur passenden V-Serie.

Wir beginnen mit Originalmaterial und Beispieldaten. Aus der gewünschten Qualität und dem Produktionsablauf ergeben sich Maschinenfamilie, Format, Werkzeuge und Software.

01 Material und Aufbau

Originalmaterial, Stärke, Härte und Beschichtung

02 Bearbeitungsziel

Schneiden, Rillen, V-Nut, Prägen oder Fräsen

03 Format und Nutzen

Größter Bogen, Kontur und kleinste Teile

04 Produktionsablauf

Mengen, Werkzeugwechsel und Bogenhandhabung

05 Daten und Software

CAD-/Grafikdateien, Druckmarken und Jobwechsel

06 Aufstellung und Service

Zugänge, Anschlüsse, Schulung und Betreuung

Ihr Projekt im Mittelpunkt

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>

→ [V-Serie auf technoplot.com ansehen](https://www.technoplot.com)



Zur V-Serie