SUMMA V-SERIE / VALIANI

INTEGRA

Schneiden, rillen und mit optionaler Fräse mehr bearbeiten.

Die Summa Integra von Valiani verbindet zwei motorisierte Werkzeugstationen mit automatischer Höhenmessung. Eine optionale 1-kW-Fräse erweitert die Materialauswahl.

→ **Integra auf technoplot.com ansehen**

Integra mit optionaler Fräsausstattung und Schlauchführung; die konkrete Ausstattung wird projektbezogen gewählt.

Zwei Stationen	Fräse optional	Vier Formate
Motorisiert mit Höhenmessung	1 kW für passende starre Materialien	Bis 1.600 × 3.030 mm Arbeitsbereich

Schneidkapazität materialabhängig: bis 5 mm tangential, bis 20 mm oszillierend; mit optionaler Fräse bis 13 mm bei geeigneten Materialien.

01 / ANWENDUNGEN

Starre Materialien. Vielfältige Bearbeitungsarten.

Integra verbindet Schneid- und Rillaufgaben mit der Möglichkeit, geeignete Materialien zu fräsen. Die Wahl des Verfahrens richtet sich nach Aufbau, Stärke und gewünschter Kante.

Acryl und Schilder

Mit der Fräsoption geeignete Acrylkonturen und Schilderteile bearbeiten. Werkzeug, Vorschub, Materialhalt und gewünschte Kantenqualität werden gemeinsam abgestimmt.

Aluminium-Verbund

Die optionale Fräse erweitert Kontur- und Gravuraufgaben in geeigneten Verbundplatten. Das Material muss sicher fixiert sein; Späne werden gezielt abgesaugt.

Verpackungen und Muster

Karton schneiden, rillen und mit geeigneten Werkzeugen V-Nuten herstellen. Zwei Stationen verbinden verschiedene Bearbeitungen auf demselben Materialbogen.

Displays und POS

Bedruckte Displayplatten und konstruktive Teile passend schneiden oder fräsen. Kameraausrichtung hilft beim Zuordnen der Konturen zum Druckbild.

Platten und Modellbau

Geeignete Schaumplatten schneiden oder passende Holz- und MDF-Werkstoffe mit der Fräsoption bearbeiten. Materialstärke und Detailgeometrie bestimmen das Verfahren.

Technische Konturen

Schablonen, Einlagen und geeignete Dichtungswerkstoffe herstellen. Klingenlänge, Oszillation und Unterlage werden auf das Originalmaterial abgestimmt.

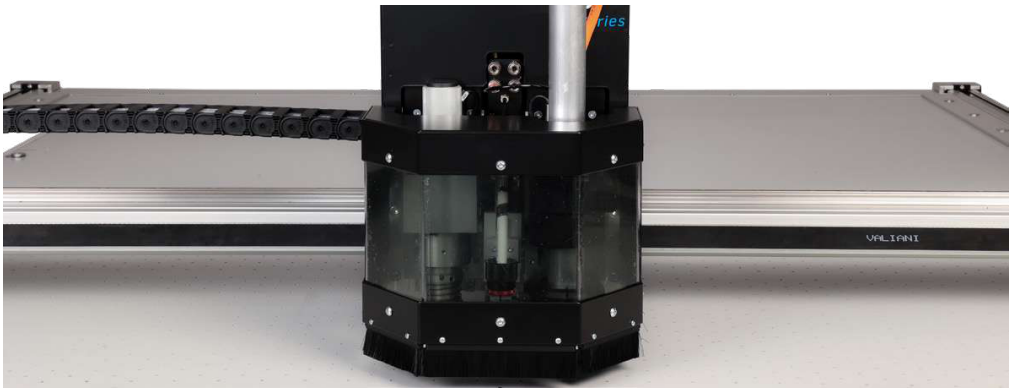
Material und Bearbeitung gemeinsam prüfen

Schneiden und Fräsen erzeugen unterschiedliche Kanten und Bearbeitungszeiten. Ein Test mit Originalmaterial zeigt, welches Verfahren das gewünschte Ergebnis liefert.

02 / MASCHINENKONZEPT

Höhe messen. Tiefe führen. Werkzeuge gezielt kombinieren.

Zwei motorisierte Stationen und ein elektronischer Höhentaster unterstützen die Einstellung der Arbeitstiefe. Das erleichtert die Vorbereitung wechselnder Materialien.



Elektronischer Höhentaster

Automatische Höhenmessung

Der elektronische Taster bestimmt die Arbeitshöhe des Werkzeugs. Zusammen mit der motorisierten Tiefeneinstellung unterstützt er eine reproduzierbare Einrichtung. Materialprüfung und geeignete Parameter bleiben Teil der Vorbereitung.

Fixierung auf dem Vakuumtisch

Mehrere Vakuumzonen und versenkbare pneumatische Klemmen unterstützen den Halt von Bogen und Platten. Kleine Teile, poröse Materialien und Fräsaufgaben benötigen eine passende Unterlage und Fixierungsstrategie.

Zwei Stationen im Auftrag

Schneiden, Rillen oder Zeichnen lassen sich mit passender Bestückung nacheinander ausführen. Der Multifunktionshalter (MTH) und der VersaTool-Halter (VTH) bieten unterschiedliche Werkzeugaufnahmen. Werkzeugwechsel erfolgen manuell.

Kontur und Druckbild verbinden

Die Kamera erfasst Druckmarken; passende Software richtet den Auftrag aus. Für unbedruckte Platten werden Anlage und Nullpunkt definiert. Eine feste Stiftaufnahme kann die beiden modularen Stationen ergänzen.

Optionale 1-kW-Fräse und passende Absaugung

Die Fräse bearbeitet geeignete starre Materialien bis 13 mm. Eine passende Industrieabsaugung entfernt Späne und Rückstände. Werkzeug, Frässtrategie und Unterlage werden abgestimmt. Bei Nichtgebrauch lässt sich die Fräse rechts an der Maschine parken.

03 / WERKZEUGE UND ZEICHENOPTION

Schneiden und rillen. Mit V-Nuten weiterdenken.

Die modularen Schneid- und Rillwerkzeuge ergänzen das Maschinenkonzept. Die optionale Fräse ist eine zusätzliche Bearbeitungsmöglichkeit für geeignete starre Materialien.

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 Kugelschreiberminen 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.

Zusätzlich konfigurierbar: Fräse, passende Absaugung und feste Stiftaufnahme. Verbrauchsmaterialien materialbezogen auswählen.

04 / VERSATOOL UND AUSSTATTUNG

Sechs Köpfe. Unterschiedliche Funktionen.

Die farbcodierten Köpfe werden am VersaTool-Halter eingesetzt. Der blaue 45°-Kopf für Materialien bis 5 mm und das große VBT erfüllen unterschiedliche Aufgaben.

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.

Fräs- und Schneidbetrieb gemeinsam ausstatten

Fräser, Klingen, Rillräder, Unterlagen, Stiftoption und Absaugung passend wählen.

05 / SOFTWARE UND DATEN

Vom Schneidpfad bis zur Fräsbearbeitung.

Konturen, Werkzeugzuordnung und Bearbeitungsfolge werden passend zum Material vorbereitet. Die Software- und Lizenzkonfiguration verbindet Datenaufbereitung und Maschine.

GoProduce / Produktionssteuerung

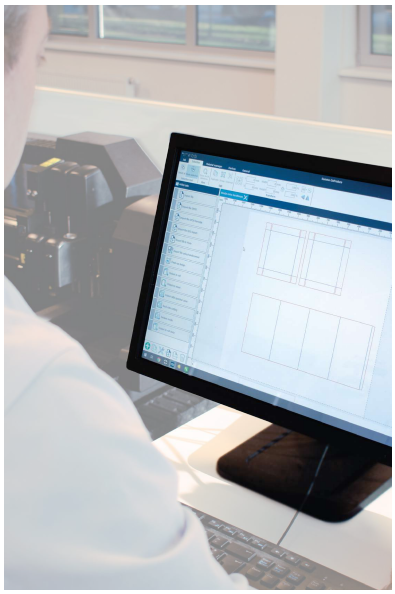
GoProduce Flatbed Edition verwaltet Materialien, Werkzeuge und Methoden. So lassen sich Schneiden, Rillen und passend eingerichtete Fräsaufgaben im Produktionsablauf organisieren. Tatsächliche Parameter und Werkzeugwege werden am Material geprüft.

V-Studio und OptiCrop

V-Studio ist die alternative Valiani-Produktionsumgebung. OptiCrop unterstützt Druckmarkenauswertung und Ausrichtung bedruckter Materialien. Kamera-, Import- und Korrekturfunktionen werden nach Maschine, Version und Lizenz gewählt.

M3 und M3 Art / Konstruktion

Optionale CAD-Werkzeuge ergänzen parametrische Verpackungen und Displays. Materialstärken, Faltlinien und Konturen werden konstruktiv vorbereitet. Vor dem Start werden kleine Teile, Fräsrichtung, Unterlage und Haltewirkung gemeinsam betrachtet.



GoProduce im Produktionsumfeld.

01 Daten vorbereiten

02 Werkzeuge zuordnen

03 Höhe und Halt prüfen

04 Bearbeitung 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

Format, Werkzeug und Aufstellung abstimmen.

Vier Modelle decken unterschiedliche Platten- und Bogenformate ab. Das nutzbare Arbeitsformat wird zusammen mit Werkzeugbestückung und Materialzugang festgelegt.

Modell	Arbeitsbereich B × T in mm	Maschinenmaße B × T × H in mm
V1225	1.230 × 2.500	2.065 × 3.285 × 1.285
V1612	1.620 × 1.230	2.430 × 2.045 × 1.285
V1620	1.600 × 2.030	2.430 × 2.845 × 1.285
V1630	1.600 × 3.030	2.430 × 3.855 × 1.285

Alle Modelle: dreiphasig 400 V, 50/60 Hz. Anschlussleistung und Absicherung konfigurationsbezogen planen.

Werkzeugkonzept	Zwei motorisierte modulare Stationen; feste Stiftoption
Tiefeneinstellung	Elektronischer Höhentaster und motorisierte Einstellung
Materialfixierung	Mehrzonen-Vakuum und versenkbare pneumatische Klemmen
Schnittkapazität	Bis 5 mm tangential; bis 20 mm oszillierend, materialabhängig
Fräsoption	1 kW; geeignete starre Materialien bis 13 mm
Wiederholgenauigkeit	≤ 0,1 mm
Bewegungsdaten	Bis 1.000 mm/s; Beschleunigung bis 2 m/s²
Druckluft	6 bar; 8 bar für pneumatische Oszillierwerkzeuge

Aufstellung und Versorgung vorbereiten

Einplanen: Bedien- und Materialzugang, Drehstrom, Druckluft, Vakuum, Fräsabsaugung mit eigener Versorgung sowie Produktions-PC und Schneidunterlage.

07 / KONFIGURATION UND SERVICE

Ihre Materialien bestimmen die Integra-Konfiguration.

TECHNOPLOT prüft Schneid-, Rill- und Fräsaufgaben anhand Ihrer Originalmaterialien. Daraus ergeben sich Werkzeuge, Absaugung, Unterlage, Software und Aufstellplanung.

Diese Angaben helfen bei der Auswahl

01 Originalmaterial
Aufbau, Dicke, Härte und Beschichtung

02 Schneiden oder fräsen
Kontur, Kantenqualität und Bearbeitungsziel

03 Formate und Teile
Plattenmaß, kleinste Teile und Nutzen

04 Werkzeugbestückung
Messer, Rillrad, VBT, Fräse und Stift

05 Daten und Mengen
CAD-/Grafikdateien, Serien und Wechsel

06 Aufstellung
Zugänge, Anschlüsse und Fräsabsaugung

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 Bedienerschulung. 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

→ **Integra auf technoplot.com ansehen**

Zur Integra