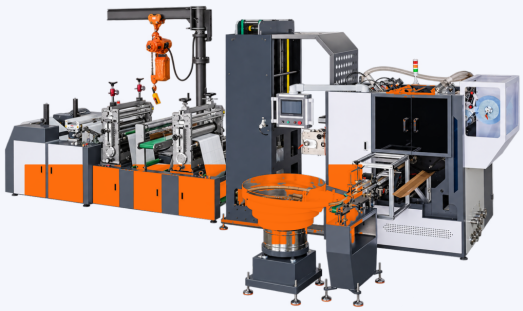
Viktor

Viktor firmy PrintsPaul jest dostępny w szerokościach wstęgi 370 mm, 470 mm i 570 mm.



Szerokość wstęgi do	Abwicklung Ø	Program najmu
570 mm	**1.270 mm**	**od Silver**

Dane techniczne

Maks. szerokość wstęgi	**570 mm**
Maks. Ø odwijania	**1.270 mm**
Maks. Ø nawijania	**350 mm**

Zastosowanie i wyposażenie

Obszar działalności	**Converting**
Typ maszyny	**Modułowa, Standalone**
Klasy szerokości wstęgi	**350–370 mm (Rozszerzona), 450 mm (Specjalna), 550 mm (Pro)**
Zastosowania	**Konfekcjonowanie, Wykrawanie / Die-Cutting**
Metody wykrawania	**Semirotacyjne, Pełnorotacyjne**
Metody cięcia	**Cięcie nożycowe (automatyczne), Cięcie nożycowe (ręczne)**

Opis

Mniej przestojów. Więcej gotowych do sprzedaży rolek na zmianę.

VIKTOR łączy kontrolowane podawanie z roli jumbo, wykrawanie, buforowanie i automatyczną produkcję gotowych rolek. Konfigurację dobieramy do materiału, nakładów i wymaganych rolek jako VIKTOR 370, 470 lub 570.

Maszyna jest narzędziem. My dostarczamy rozwiązanie. Zaczynamy od wąskiego gardła: wymian rolek, obsługi tulei, zmian narzędzi czy zagospodarowania ażuru. Dobór wyposażenia uzupełniamy kalkulacją ekonomiczną opartą na Twoich danych.

VIKTOR 370, 470 i 570: właściwa szerokość

- **VIKTOR 370:** platforma dla wstęg do 370 mm.
- **VIKTOR 470:** platforma dla wstęg do 470 mm.
- **VIKTOR 570:** platforma dla wstęg do 570 mm.

Użyteczna szerokość poszczególnych modułów może być mniejsza. Poniższe wartości szczegółowe dotyczą oferowanej konfiguracji VIKTOR 370. Parametry i dostępność 470/570 określa oferta indywidualna. Rozszerzenia są zawarte tylko po ich wybraniu; zakres dostawy wynika z zamówionej konfiguracji.

Od roli jumbo do gotowej rolki etykiet

Serwonapędowy odwijak jumbo

Odwijak przyjmuje role do **1.270 mm średnicy**, pracuje w obu kierunkach i łączy automatyczną regulację naprężenia z prowadzeniem krawędzi. **Korzyść:** dłuższe odstępy między zmianami materiału i kontrolowane podawanie dla stabilnego registru, wykrawania i cięcia.

Opcjonalne podwójne odwijanie nonstop

Dwie pozycje pozwalają przygotować następną rolę podczas pracy bieżącej. Przy końcu roli system automatycznie łączy starą i nową wstęgę za pomocą obustronnego sklejenia taśmą. Oferowane wykonanie przewiduje wymianę w ruchu; średnice i zgodność materiałową uzgadnia się dla konfiguracji.

Korzyść: mniej przerw na wejściu i mniej ręcznej obsługi. W połączeniu z buforem i automatycznym nawijakiem rewolwerowym powstaje skoordynowana koncepcja nonstop na wejściu i wyjściu.

Pełnorotacyjne wykrawanie z registrem

W pełni serwonapędowa stacja obrabia materiały niezadrukowane i zadrukowane. Kontrola znaczników synchronizuje wykrawanie z obrazem. Opisana wersja 370 przewiduje odpowiednie cylindry magnetyczne i pełne w zakresie 80–180 zębów; właściwy moduł oferty zawiera cylinder 180-zębowy. Prędkość wykrawania wynosi **do 150 m/min**, zależnie od materiału, narzędzia i zlecenia.

Korzyść: ciągła obróbka długich nakładów przy kontrolowanym registrze. Cylindry i narzędzia dobiera się do formatów oraz materiałów.

Opcjonalna druga stacja wykrawania

Druga, niezależnie napędzana stacja dodaje zsynchronizowane wykrawanie lub perforację w tej samej linii. **Korzyść:** bardziej złożone konstrukcje etykiet przy mniejszej liczbie oddzielnych przebiegów, mniejszej obsłudze i potencjalnie krótszym całkowitym czasie realizacji.

Opcjonalny tryb półrotacyjny

Różne długości wykrawania mogą być obrabiane na tym samym odpowiednim cylindrze magnetycznym. Oferowany zakres to **od 100 mm do 85% obwodu cylindra**. Serwonapędy synchronizują cylinder z ruchem wstęgi do przodu i do tyłu oraz registrem druku. Przejście na pełną rotację nie wymaga mechanicznej przebudowy trybu pracy.

Korzyść: mniej potrzebnych cylindrów i krótsze nastawy przy częstych zmianach formatów oraz krótkich i średnich nakładach. Prędkość półrotacyjna jest ustalana dla zlecenia.

Opcjonalny PrintsGAP

PrintsGAP reguluje szczelinę między cylindrem wykrawającym i przeciwdociskowym w zakresie **±100 µm**, łącznie 200 µm, krokami około **0,5 µm**. Obie strony można ustawiać niezależnie lub równolegle, również podczas produkcji.

Korzyść: dopasowanie głębokości do materiału i podkładu pomaga ograniczać uszkodzenia linera, niedocięcia i odpady. Rozdzielczość nastawy nie jest gwarantowaną dokładnością wykrawania, a moduł nie zwiększa dopuszczonej prędkości całej linii.

Zintegrowany żuraw do cylindrów

Żuraw wspiera wkładanie i wyjmowanie ciężkich cylindrów magnetycznych i pełnych. Oferowany udźwig wynosi **do 250 kg**. **Korzyść:** mniejsze obciążenie fizyczne i kontrolowana obsługa przy zmianach narzędzi.

Automatyczne usuwanie ażuru

Serwonapędowa jednostka oddziela ażur od etykiet. Stalowy wałek i regulowane naprężenie wspierają równomierne zdejmowanie oraz współpracę z dalszym przetwarzaniem odpadów. **Korzyść:** odbiór odpadu staje się częścią procesu. Przy odpowiednim rozdrabnianiu i zagęszczaniu można wyeliminować wymiany klasycznych rolek ażuru.

Opcjonalne rozdrabnianie i zagęszczanie

Przenośnik ciągle przekazuje zdjęty ażur do jednostki rozdrabniania i zagęszczania przed utylizacją. **Korzyść:** mniej ręcznej obsługi i przerw na rolki odpadowe. Rzeczywistą organizację zagospodarowania dobiera się do materiału.

Automatyczna produkcja rolek: znaczenie współpracy modułów

Bufor wstęgi około 29 m

Regulowany bufor przejściowo magazynuje materiał między wykrawaniem a rewolwerem. Stacje wykrawające mogą nadal pracować, gdy rewolwer zwalnia lub krótko staje do automatycznej zmiany gotowych rolek. Następnie przyspiesza, odbiera zgromadzoną wstęgę i przywraca pozycję bufora.

Korzyść: wykrawanie nie musi zatrzymywać się przy każdej wymianie gotowej rolki. Bufor rozdziela różne cykle ruchu i wspiera równomierną produkcję.

Cięcie krążkowe z półautomatycznym pozycjonowaniem

Oprogramowanie ustawia tylne noże, a operator ręcznie dostawia przednie do przeciwnoży. Ustawianie jest więc **półautomatyczne**. **Korzyść:** odtwarzalne pozycje ułatwiają zmiany formatów, a ręczne dostawienie umożliwia właściwy dobór cięcia i szerokości rolek.

Czterowrzecionowy nawijak rewolwerowy

Rewolwer z serwonapędem produkuje rolki do **350 mm średnicy**. Dynamiczny odbiór wstęgi osiąga **do 250 m/min**, szczególnie do opróżniania bufora. Nie jest to prędkość wykrawania ani ogólna prędkość całej linii.

Różne pozycje mogą przygotowywać i ładować tuleje, nawijać, odcinać wstęgę w przerwie między etykietami, zamykać rolki i je wydawać. Początek nawijania odbywa się bez kleju, przez docisk. Dostępne funkcje zależą od wybranej automatyzacji.

Korzyść: równoległe zamiast kolejnych czynności ograniczają pracę na zestaw rolek i wspierają regularną wydajność.

Wrzeciona i tuleje dobrane do produktu

Konfiguracja odpowiada średnicom wewnętrznym tulei. Referencja techniczna wymienia **19, 25, 40 i 76 mm**; inne średnice wymagają oceny. Nawijanie bez tulei jest wykonaniem specjalnym; oferta rewolweru opisuje **12 i 19 mm średnicy wewnętrznej**. Minimalna szerokość gotowej rolki wynosi około **27 mm**, zależnie od wykonania i materiału.

Korzyść: dostosowanie do formatów klientów. Średnica wewnętrzna tulei i średnica gotowej rolki to odrębne parametry.

Opcjonalne automatyczne podawanie i pozycjonowanie tulei

Podajnik wibracyjny rozdziela tuleje i przekazuje je do mechanizmu załadunku. System umieszcza je na wrzecionach według wymaganych szerokości, także kilka tulei wzdłuż jednego wrzeciona.

Korzyść: mniej powtarzalnego ręcznego nakładania i ustawiania. Operatorzy mogą skupić się na materiale, jakości i nadzorze produkcji.

Opcjonalne automatyczne zamykanie rolek i etykietowanie

Zintegrowany aplikator przygotowuje etykiety zamykające. Przenośnik podciśnieniowy transportuje i pozycjonuje je do zamykania wielu rolek. Rozstaw odpowiada ich szerokościom; pozycję zamknięcia można korygować podczas pracy.

Korzyść: powtarzalne zamknięcie i mniej ręcznej pracy po nawinięciu. W zautomatyzowanym procesie odpada pojedyncze ręczne naklejanie etykiet zamykających.

Opcjonalny druk, utwardzanie i składanie

Bezzębatkowe flexo z trzema serwonapędami

Trzy niezależnie regulowane silniki napędzają cylinder dociskowy, formowy i anilox. Synchronizacja elektroniczna zastępuje przekładnię zębatą. Wymieniane z boku sleeves umożliwiają zmienne raporty w dopuszczonym zakresie konstrukcji bez stałych skoków zębowych.

Oferowane wykonanie 370 podaje **360 mm szerokości roboczej**, zależny od materiału druk do **150 m/min**, płyty **1,14 lub 1,70 mm**, taśmę montażową **0,38 mm** i aniloxy **100–1.000 LPI**. Utwardzanie jest konfigurowane osobno.

Korzyść: druk i lakierowanie włączone do obróbki. Wymiana sleeve i elektroniczny register wspierają zmienne zlecenia bez związania ze stałymi podziałkami przekładni.

UV lub UV-LED

Moduł za opcjonalną stacją flexo jest synchronizowany z prędkością produkcji. UV konwencjonalne albo UV-LED dobiera się do farby, lakieru i materiału. Opisana wersja 370 ma do **360 mm szerokości**; długość fali, chłodzenie i moc zależą od systemu.

Korzyść: odpowiednie media są utwardzane inline przed dalszą obróbką. Właściwe LED może ograniczać obciążenie cieplne i zużycie energii względem konwencjonalnego UV. Zgodność mediów jest sprawdzana dla aplikacji.

Z-FOLD: etykiety składane w harmonijkę

Opcjonalna jednostka tworzy równe pakiety zygzakowe. Oferta modułu 370 podaje do **360 mm szerokości**, **130–350 mm długości składania** i **80–300 mm wysokości stosu**. Podawanie i ruch składania są elektronicznie zsynchronizowane; prędkość zależy od materiału i geometrii.

Korzyść: obok rolek można produkować pakiety harmonijkowe dla etykiet logistycznych, kodów i przemysłowych etykiet ciągłych. Automatyczne układanie ogranicza ręczne odkładanie i ułatwia dalszą obsługę.

Która konfiguracja opłaca się w Twojej produkcji?

- **Długie nakłady:** jumbo, ciągłe wykrawanie i kontrolowane podawanie.
- **Wiele małych rolek:** bufor, cztery wrzeciona, automatyczne tuleje i zamykanie.
- **Częste zmiany formatów:** półrotacja, PrintsGAP i półautomatyczne noże.
- **Dużo obsługi odpadów:** ażur z rozdrabnianiem i zagęszczaniem.
- **Dodatkowa wartość:** flexo, UV/UV-LED albo Z-FOLD.
- **Skoordynowane wymiany:** podwójny odwijak nonstop z buforem i automatycznym nawijaniem.

ROI i kalkulacja ekonomiczna na Twoich danych

Ile kosztuje obecne wąskie gardło na zmianę? Porównujemy aktualną produkcję z planowanym VIKTOR-em: typy zleceń, godziny roczne, wymiany rolek, ich rozmiary, nastawy, pracę operatora, straty materiału, utrzymanie, energię i dodatkową zdolność, którą rzeczywiście można sprzedać.

- **Czas:** minuty oszczędzone na zmianę × zmiany dziennie × dni produkcyjne rocznie ÷ 60.
- **Materiał:** uniknięty odpad roczny × rzeczywisty koszt materiału.
- **Roczna korzyść netto:** realne oszczędności i dodatkowa marża pokrycia po kosztach zmiennych, pomniejszone o dodatkową eksploatację, utrzymanie i finansowanie.
- **Prosty okres zwrotu:** pełna inwestycja z uzgodnionymi dodatkami ÷ dodatnia roczna korzyść netto; wynik w latach razy 12 daje miesiące.
- **Roczne ROI:** roczna korzyść netto ÷ pełna inwestycja × 100%.

Założenie przykładowe: skrócenie czynności o trzy minuty przy 20 powtórzeniach dziennie i 220 dniach uwalnia 220 godzin rocznie. To przykład, nie gwarantowana oszczędność VIKTOR-a. Wspólnie sprawdzamy, czy oznacza niższy koszt lub dodatkową sprzedażną produkcję. Czasu operatora i postoju maszyny nie naliczamy podwójnie.

Poproś o indywidualną kalkulację ekonomiczną VIKTOR. Przygotuj obecny nakład pracy przy wymianach i nastawach oraz reprezentatywne zlecenia, aby ocenić konfigurację na własnych danych.

Instalacja i szkolenie operatorów

Na życzenie koordynujemy transport, ustawienie i uruchomienie, łączymy zamówione moduły, konfigurujemy prowadzenie i regulację oraz sprawdzamy funkcje na odpowiednim materiale klienta. Miejsce, dostęp, rozładunek, urządzenia podnoszące i przyłącza są uzgadniane wcześniej.

Oddzielnie oferowane szkolenie obejmuje w konfiguracji wzorcowej dwa dni: tworzenie zleceń, wykrawanie, nawijanie, zainstalowaną automatykę, naprężenie, typowe błędy, codzienne kontrole i podstawową konserwację. **Korzyść:** praktyka na dostarczonej maszynie wspiera uporządkowany start i bezpieczną pracę.

Sprawdź w swojej produkcji: RENT–TEST–BUY@PAUL

Dla odpowiednich projektów w UE VIKTOR jest dostępny w uzgodnionym programie RENT–TEST–BUY. Testujesz wybraną konfigurację w rzeczywistych warunkach przed decyzją o zakupie. Okres, kaucja i zaliczenie części czynszu wynikają z programu oraz umowy.

Maszyna jest narzędziem. My dostarczamy rozwiązanie. Zapytaj o konfigurację VIKTOR, próbę materiałową i analizę ROI.

RENT–TEST–BUY @PAUL

Mogą Państwo wynająć maszynę, produkować w rzeczywistych warunkach i dopiero wtedy podjąć decyzję. W przypadku zakupu część opłat za najem zostaje zaliczona na poczet ceny.

printspaul.pl/maschine/viktor

Doradztwo i oferta

Paul Arndt, prezes
+49 2403 7829-30
mail@printspaul.com

Mimo starannej weryfikacji wszystkie dane podawane są bez gwarancji. Wartości zależą od konfiguracji i wyposażenia. Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.