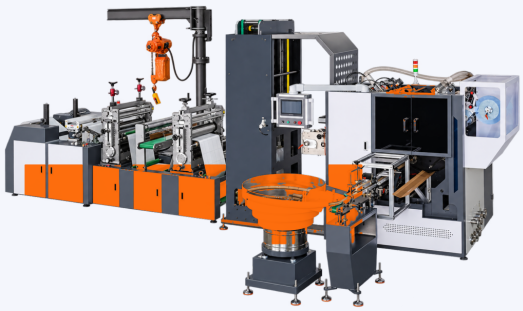
Viktor

La Viktor de PrintsPaul está disponible en anchos de banda de 370 mm, 470 mm y 570 mm.



Ancho de banda hasta	Abwicklung Ø	Programa de alquiler
570 mm	**1.270 mm**	**desde Silver**

Datos técnicos

Ancho de banda máx.	**570 mm**
Ø máx. de desbobinado	**1.270 mm**
Ø máx. de rebobinado	**350 mm**

Aplicación y equipamiento

Área de negocio	**Converting**
Tipo de máquina	**Modular, Standalone**
Clases de ancho de banda	**350–370 mm (ampliado), 450 mm (especial), 550 mm (Pro)**
Aplicaciones	**Acabado, Troquelado / Die-Cutting**
Métodos de troquelado	**Semirrotativo, Rotativo completo**
Métodos de corte	**Corte por cizalla (automático), Corte por cizalla (manual)**

Descripción

Menos paradas. Más bobinas vendibles por turno. La VIKTOR combina troquelado, extracción de matriz, corte longitudinal y producción automática de bobinas en una línea de converting modular. Usted configura la instalación en función de su material, sus tiradas y las bobinas terminadas deseadas, como VIKTOR 370, 470 o 570.

La máquina es la herramienta. Nosotros aportamos la solución. Por eso su configuración VIKTOR parte de su cuello de botella en la producción: ¿cuánto tiempo pierde hoy por cambios de bobina, manipulación de núcleos, cambios de herramienta o la eliminación de la matriz de troquelado? A partir de ahí desarrollamos el equipamiento adecuado y un cálculo de rentabilidad comprensible.

VIKTOR · Ihr Rollenpreis im Blick

Was kostet Ihre fertige Rolle? Bewegen Sie die Regler und sehen Sie direkt, wie Rollenlänge, Spurenanzahl und Auslastung Ihren Output und die Kosten beeinflussen.

Maschinenpreis netto 130.000 €70.000 €500.000 € Meter je fertiger Rolle 50 mDie Rollenlänge bestimmt das Stanztempo laut Richttabelle. Kürzere Rollen benötigen ein niedrigeres Tempo; ab 45 m sind 120 m/min angesetzt. Spuren auf der Mutterrolle 6 Personalkosten inkl. Nebenkosten 35 €/h Kalkulatorische Nutzungsdauer in Jahren 6 Jahre Produktive Maschinenstunden pro Monat 160 h
Bis zu 150 m/min Stanzgeschwindigkeit sind erreichbar. Wir empfehlen für die Kalkulation maximal 120 m/min. Deshalb rechnet dieser Rechner bewusst nur bis 120 m/min. Die tatsächliche Geschwindigkeit hängt von Material, Werkzeug, Rollenformat und Produktionsbedingungen ab.

Maschine + Personal je Rolle**0,054 €** Fertige Rollen je Produktivstunde**864** Maschinenkaufpreis pro Monat**1.805,56 €**

Kostenanteile je fertiger Rolle

Maschine Personal

Unverbindliche Orientierung mit Beispielwerten, kein Maschinenangebot. Kalkuliert werden der gleichmäßig auf die Nutzungsdauer verteilte Kaufpreis ohne Restwert und ein Bediener während der produktiven Stunden. Material, Energie, Wartung, Finanzierung, Rüst- und Stillstandskosten sind nicht enthalten. Die produktiven Monatsstunden bestimmen die Verteilung der Maschinenkosten und den rechnerischen Monatsoutput.

Ihre VIKTOR-Konfiguration gemeinsam kalkulieren →

Bitte aktivieren Sie JavaScript, um den VIKTOR-Rechner zu verwenden.

VIKTOR 370, 470 y 570: el ancho adecuado para su producción

- **VIKTOR 370:** plataforma para anchos de banda de hasta 370 mm.
- **VIKTOR 470:** plataforma para anchos de banda de hasta 470 mm.
- **VIKTOR 570:** plataforma para anchos de banda de hasta 570 mm.

El ancho de trabajo útil de cada módulo puede diferir del ancho máximo de banda. Los valores detallados que siguen describen la configuración VIKTOR 370 ofrecida; los valores y la disponibilidad para la 470 y la 570 se determinan en la oferta individual. No todas las ampliaciones mencionadas forman parte automáticamente del alcance del suministro. Lo determinante es la configuración que usted haya pedido.

De la bobina jumbo a la bobina de etiquetas terminada

Desbobinado jumbo con alimentación regulada de material

El desbobinador jumbo servocontrolado admite bobinas de material de hasta **1.270 mm de diámetro**. Funciona en ambos sentidos de giro y combina la regulación automática de la tensión de banda con el guiado del borde de banda. Así, la banda se entrega de forma controlada a las estaciones siguientes.

Su ventaja: Las bobinas de entrada grandes prolongan los intervalos de producción entre cambios de material. La alimentación regulada de material favorece una posición de registro estable y un proceso de troquelado y corte uniforme.

Opción: desbobinado dual nonstop con cambio de bobina al vuelo

Dos posiciones de desbobinado permiten preparar la siguiente bobina de material mientras se procesa la bobina activa. Al final de la bobina, el sistema une automáticamente la banda saliente con la nueva. La unión se realiza mediante cinta adhesiva de doble cara. La versión ofrecida está diseñada para un cambio de bobina con la producción en marcha; el diámetro y la idoneidad del material se coordinan con la configuración.

Su ventaja: Menos interrupciones en el lado de entrada y menos intervenciones manuales en el cambio de bobina. Junto con el búfer y el rebobinador de revólver se obtiene un concepto nonstop continuo en los lados de desbobinado y rebobinado.

Estación de troquelado rotativa completa con control de registro

La estación de troquelado totalmente servocontrolada procesa bandas de etiquetas sin imprimir y preimpresas. El control de registro por marcas de impresión sincroniza el troquelado con la imagen impresa. Para la versión VIKTOR 370 descrita están previstos cilindros magnéticos y troqueles rotativos macizos en el rango de 80 a 180 dientes; un cilindro de 180 dientes está incluido en el módulo de oferta correspondiente. La velocidad de troquelado es de **hasta 150 m/min**, según el material, la herramienta y el pedido.

Su ventaja: Procesamiento continuo de tiradas largas con una posición de registro controlada. La elección de cilindros y herramientas adecuados depende de sus formatos de etiqueta y materiales.

Opción: segunda estación de troquelado

Una segunda estación de troquelado con accionamiento independiente permite pasos adicionales de troquelado o perforado en la misma línea. Los distintos pasos de procesamiento pueden repartirse en dos estaciones y sincronizarse entre sí.

Su ventaja: Las estructuras de etiqueta más complejas pueden fabricarse con menos pasadas separadas. Esto reduce la manipulación adicional de material y puede acortar el tiempo total de producción.

Opción: modo de troquelado semirrotativo

En el modo semirrotativo se procesan distintas longitudes de troquelado con el mismo cilindro magnético adecuado. El rango ofrecido va desde **100 mm hasta el 85 % del perímetro del cilindro**. Los servoaccionamientos sincronizan el cilindro y el movimiento de avance y retroceso de la banda; el control de registro tiene en cuenta el material preimpreso. El cambio al funcionamiento rotativo completo se realiza sin modificación mecánica del modo de funcionamiento.

Su ventaja: Sobre todo con cambios de formato frecuentes y tiradas cortas o medias, puede reducir el número de cilindros magnéticos necesarios y el esfuerzo de preparación. La velocidad semirrotativa alcanzable se determina para cada pedido.

Opción: PrintsGAP para profundidades de troquelado precisas

PrintsGAP ajusta el gap de troquelado entre el cilindro troquelador y el cilindro de contrapresión. El rango de ajuste es de **±100 µm**, 200 µm en total; el ajuste fino se realiza en pasos de aproximadamente **0,5 µm**. Ambos lados pueden ajustarse por separado o en paralelo, también durante la producción en curso.

Su ventaja: Puede adaptar de forma específica la profundidad de troquelado al material y al soporte. Esto ayuda a evitar daños en el soporte, troquelados incompletos y desperdicio innecesario. El diseño de este módulo no supone una autorización de velocidad adicional para toda la línea.

Grúa elevadora de cilindros integrada

La grúa elevadora integrada facilita el montaje y desmontaje de cilindros magnéticos y troqueles rotativos macizos pesados en las estaciones de troquelado. La capacidad de carga ofrecida es de **hasta 250 kg**.

Su ventaja: Menos esfuerzo físico en los cambios de herramienta y una manipulación controlada de componentes pesados. Precisamente con cambios frecuentes, esto favorece un proceso de preparación ordenado.

Extracción automática de matriz

La extracción de matriz servocontrolada separa la matriz de troquelado de la banda de etiquetas. Un rodillo de extracción de acero y una tensión de matriz regulada favorecen una extracción uniforme. El sistema puede conectarse al tratamiento de residuos posterior.

Su ventaja: La evacuación de residuos se integra en el proceso de producción. Con la combinación adecuada de trituración y compactación, se suprimen los cambios de bobinas de matriz rebobinadas de forma convencional.

Opción: triturar y compactar los residuos de matriz

Una cinta transportadora recoge la matriz de troquelado extraída y la conduce de forma continua a la unidad de trituración y compactación. Los residuos se procesan y se compactan para su posterior eliminación.

Su ventaja: Menos manipulación manual de residuos y menos interrupciones por cambios de bobinas de matriz. La forma compactada de los residuos simplifica su manipulación interna; el concepto real de eliminación se coordina con su material.

Producción automática de bobinas: la interacción marca la diferencia

Búfer de banda con una capacidad de almacenamiento de aproximadamente 29 metros

Entre la zona de troquelado y el rebobinador de revólver, el búfer regulado almacena material temporalmente. Mientras el revólver frena o se detiene brevemente durante el cambio automático de bobina, las estaciones de troquelado situadas antes pueden seguir trabajando. A continuación, el revólver acelera y procesa la banda almacenada hasta que se alcanza de nuevo la posición prevista del búfer.

Su ventaja: La estación de troquelado no tiene que detenerse en cada cambio de bobina terminada. El búfer desacopla los distintos movimientos y favorece una producción uniforme.

Corte por cizalla con posicionamiento semiautomático de las cuchillas

El sistema de corte por cizalla divide la banda de material en los anchos de bobina deseados. Las cuchillas traseras se posicionan mediante software; las cuchillas delanteras las coloca el operario manualmente contra las contracuchillas. El ajuste de las cuchillas es, por tanto, **semiautomático**.

Su ventaja: Las posiciones predefinidas repetibles facilitan los cambios de formato. La aproximación manual se mantiene para el ajuste adecuado del corte y favorece bordes de corte limpios y anchos de bobina terminada uniformes.

Rebobinador de revólver de cuatro ejes

El revólver servocontrolado de cuatro ejes bobina bobinas terminadas de hasta **350 mm de diámetro**. Su toma dinámica de material alcanza **hasta 250 m/min**. Este valor sirve sobre todo para vaciar el material almacenado en el búfer y no es, expresamente, la velocidad de troquelado ni la velocidad global de toda la instalación.

Los pasos del proceso se reparten en distintas posiciones del revólver: preparar y cargar núcleos, bobinar, cortar la banda en el espacio entre etiquetas, cerrar y expulsar las bobinas terminadas. El inicio del bobinado se realiza sin cola, mediante presión. Las funciones realmente disponibles dependen de la automatización elegida.

Su ventaja: Varios pasos de trabajo se realizan en paralelo en lugar de uno tras otro. Esto reduce el esfuerzo de manipulación por juego de bobinas y favorece una producción de bobinas uniforme.

Equipamiento de ejes y núcleos adaptado a sus bobinas terminadas

La configuración de ejes se adapta a sus diámetros interiores de núcleo. La referencia técnica indica **19, 25, 40 y 76 mm**; otros diámetros pueden estudiarse de forma individual. El bobinado sin núcleo es posible como versión especial. La versión de revólver ofrecida indica para ello diámetros interiores de 12 y 19 mm. El ancho mínimo de bobina terminada es de aproximadamente 27 mm, según la versión y el material.

Su ventaja: Usted orienta la máquina según los formatos de bobina de sus clientes. Los ejes adecuados y una configuración de bobinado apropiada amplían las aplicaciones posibles, sin confundir el diámetro del núcleo con el diámetro de la bobina terminada.

Opción: alimentación y posicionamiento automáticos de núcleos

Un depósito vibratorio separa los núcleos y los entrega al mecanismo de alimentación. El sistema carga los núcleos en los ejes y los posiciona según los anchos de bobina terminada necesarios. También pueden colocarse automáticamente varios núcleos a lo largo de un mismo eje.

Su ventaja: Se reduce la colocación y alineación manual repetitiva de los núcleos. Su equipo puede concentrarse más en el material, la calidad y la supervisión de la producción.

Opción: cierre automático de bobinas y etiquetado

Un etiquetador integrado proporciona las etiquetas de cierre. Una cinta transportadora de vacío las recoge, las transporta y las posiciona para el cierre de varias bobinas terminadas. Las distancias se ajustan a los anchos de bobina; la posición de cierre puede adaptarse durante el funcionamiento.

Su ventaja: En el proceso automatizado se suprime la aplicación manual de etiquetas de cierre individuales. Usted obtiene bobinas cerradas de forma repetible con menos trabajo manual posterior.

Módulos opcionales de impresión, ennoblecimiento y plegado

Grupo flexográfico full servo con tecnología gearless

Tres servomotores regulados de forma independiente accionan el cilindro de contrapresión, el cilindro portaplancha y el rodillo anilox. La sincronización electrónica sustituye al acoplamiento mecánico por engranajes. Los sleeves de impresión, intercambiables lateralmente, permiten pasos de repetición variables sin escalonamientos fijos de dientes, dentro del rango admisible por diseño.

Para la versión VIKTOR 370 ofrecida se indican **360 mm de ancho de procesamiento**, una velocidad de impresión de hasta 150 m/min según el material, planchas de impresión de 1,14 o 1,70 mm, cinta adhesiva de montaje de 0,38 mm y rodillos anilox de 100 a 1.000 LPI. El secado se configura por separado.

Su ventaja: Las tareas adicionales de impresión y barnizado pueden integrarse en el proceso de transformación. El cambio de sleeves y la regulación electrónica del registro favorecen los pedidos flexibles y reducen la dependencia de escalonamientos fijos de engranajes.

Curado UV o UV-LED

La unidad de curado se integra detrás del grupo flexográfico opcional y se sincroniza con la velocidad de producción. Según el sistema de tinta, barniz y material, usted elige tecnología UV convencional o UV-LED. En la versión 370 descrita, el ancho de procesamiento es de hasta 360 mm; la longitud de onda, la refrigeración y la potencia dependen del sistema elegido.

Su ventaja: Las tintas y barnices de curado UV pueden curarse directamente en el proceso y procesarse a continuación. Un diseño UV-LED adecuado puede reducir la carga térmica y la demanda de energía frente a una versión UV convencional. La idoneidad de tintas y barnices se comprueba para su aplicación.

Z-FOLD para etiquetas en acordeón y continuas

La unidad Z-FOLD opcional transforma la banda en paquetes en zigzag uniformes y apilables. Para el módulo VIKTOR 370 ofrecido se aplican **hasta 360 mm de ancho de procesamiento**, **130–350 mm de longitud de plegado** y **80–300 mm de altura de pila**. La alimentación del material y el movimiento de plegado están sincronizados electrónicamente; la velocidad alcanzable depende del material y de la geometría del plegado.

Su ventaja: Usted complementa la producción clásica en bobina con paquetes en acordeón, por ejemplo para etiquetas de logística, de código de barras e industriales continuas. La formación automática de pilas reduce el depósito manual y facilita el procesamiento posterior.

¿Qué configuración le resulta rentable?

- **Tiradas largas:** desbobinado jumbo, troquelado continuo y guiado regulado del material.
- **Muchas bobinas terminadas pequeñas:** búfer de banda, revólver de cuatro ejes, alimentación automática de núcleos y cierre de bobinas.
- **Cambios de formato frecuentes:** modo semirrotativo, PrintsGAP y posicionamiento semiautomático de las cuchillas.
- **Gran esfuerzo de manipulación de residuos:** extracción automática de matriz con trituración y compactación.
- **Valor añadido adicional:** impresión flexográfica, curado UV/UV-LED o Z-FOLD según su cartera de productos.
- **Cambios de bobina continuos:** desbobinado dual nonstop combinado con rebobinado automatizado y búfer.

ROI y cálculo de rentabilidad con sus datos de producción

¿Cuánto le cuesta por turno su cuello de botella actual? Para tomar una decisión fundada, comparamos su producción actual con la configuración VIKTOR prevista. Esto incluye la combinación de pedidos, las horas de funcionamiento anuales, los cambios de bobina, los tamaños de bobina terminada, los tiempos de preparación, el esfuerzo de manejo, las pérdidas de material, el mantenimiento, la energía y, en su caso, la capacidad de producción adicional vendible.

Así el beneficio resulta comprensible

- **Ahorro de tiempo:** minutos ahorrados por cambio × cambios por día × días de producción al año ÷ 60.
- **Ventaja de material:** desperdicio evitado al año × sus costes de material reales.
- **Beneficio neto anual:** ahorro de costes realmente realizable más margen de contribución adicional, menos los costes adicionales de explotación, mantenimiento y financiación.
- **Plazo de amortización simple:** inversión total, incluidos los servicios complementarios acordados ÷ beneficio neto anual positivo. El resultado en años puede convertirse en meses multiplicándolo por 12.
- **ROI anual:** beneficio neto anual ÷ inversión total × 100 %.

Ejemplo de cálculo de la palanca del tiempo: Si un proceso se acorta 3 minutos y se repite 20 veces al día durante 220 días de producción, resultan, en términos de cálculo, 220 horas adicionales de tiempo disponible al año. Se trata de un supuesto de ejemplo, no de un ahorro garantizado de la VIKTOR. Si de ello se derivan costes más bajos o más producción vendible, lo comprobamos juntos. El tiempo de manejo y la parada de la máquina no se contabilizan dos veces como ahorro.

Fordern Sie Ihre individuelle VIKTOR-Wirtschaftlichkeitsberechnung an. Bringen Sie Ihren aktuellen Rollenwechsel- und Rüstaufwand sowie typische Auftragsdaten mit. Sie erhalten eine Konfiguration, deren Nutzen sich an Ihrer Produktion beurteilen lässt.

Arranque de la producción con instalación y formación de operarios

Si lo desea, acompañamos el transporte, el montaje y la puesta en marcha. Para ello se conectan los módulos pedidos, se ponen a punto el guiado del material y la regulación, y se comprueban las funciones con material adecuado del cliente. El lugar de instalación, el acceso, los medios de descarga y elevación y las conexiones de suministro necesarias se acuerdan con antelación.

La formación de operarios, ofrecida por separado, abarca dos días laborables en la configuración de ejemplo. Los temas son la preparación de pedidos, el funcionamiento de troquelado y rebobinado, las funciones automáticas instaladas, la tensión de banda, los errores de manejo típicos, así como el control diario y el mantenimiento básico.

Su ventaja: Su equipo conoce en la práctica la instalación realmente suministrada. Esto favorece un arranque ordenado de la producción y un manejo seguro del equipamiento elegido.

Primero, compruébela en su producción: RENT–TEST–BUY@PAUL

Para proyectos adecuados dentro de la UE, la VIKTOR está disponible a través de nuestro programa RENT–TEST–BUY. Usted prueba la configuración acordada en sus condiciones reales de producción y después puede decidir la compra a partir de su propia experiencia. La duración del alquiler, la fianza y el abono se rigen por el programa y el contrato acordados.

Mehr über RENT–TEST–BUY erfahren oder VIKTOR-Konfiguration und Materialtest anfragen.

RENT–TEST–BUY @PAUL

Alquile la máquina, produzca en condiciones reales y decida después.
En caso de compra, se descuenta una parte del alquiler.

printspaul.es/maschine/viktor

Asesoramiento y oferta

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

A pesar de una revisión cuidadosa, todos los datos se facilitan sin garantía. Valores según configuración y equipamiento. Salvo modificaciones técnicas.