

# Nové přírůstky v rodině řezacích stolů Esko

**Technologie:** Na sklonku roku 2013 představilo Esko dvě nové řady řezacích stolů, C a VL. Obě řady si představíme a porovnáme se stávající nabídkou výrobce i konkurence.

**N**a úvod je třeba zmínit neobvyklou věc - Esko nenahrazuje stávající nabídku, ale řady C a VL ji doplňují - každá z jiné strany.

ce), dělá kandidátem na ideální řezací stůl pro vzorky a prototyping. Stále platí, že finální kvalita výrobků je vyšší než u konkurence, ale už ne za vyš-

žádný nástroj, ale zákazník si konkrétní typy vybírá z široké palety na základě svých potřeb a požadované aplikace. Stůl se vyrábí v závodě Kongsberg

na světě a je pravdou, že parametry, vzhledem, ergonomií a bohužel i cenou řada C vyrazí dech. Nabízí se ve dvou velikostech, C60 s pracovní plochou

umožňuje frézování (jednotka má 3 kW) a řezací hlava obsahuje i kamerový systém pro přesné pasování. Na konstrukci traverzy byl použit karbonový kompozit. Z boku je na traverze umístěn joystick a panel operátora. I řada C disponuje výhodami automatického načítání nástrojů, do řezací hlavy lze opět umístit tři nástroje zároveň. Automaticky si také mapuje plochu stolu a upravuje i výšku nástrojů během výroby.

## Kongsberg řady VL

VL se nabízí se ve dvou konfiguracích, VL20 s pracovní plochou 1680 × 1270 mm a VL24 s pracovní plochou 1680 × 3050 mm. Samozřejmostí je ocelová, sendvičová konstrukce a hříbenový pohon, dvě klíčové vlastnosti, které stolům zajišťují stabilitu a přesnost. Výhodou jsou tři pozice pro pracovní nástroje v řezací hlavě stolu, tím se zvyšuje flexibilita oproti stávajícím řadám Esko i oproti konkurenci, jakou je švýcarský Zünd nebo německé Aristo. Jednotlivé nástroje na sobě mají čárové kódy, které řezací hlava automaticky načítá a zabraňuje tak chybám operátorů při použití nesprávného nástroje. Příjemným zjištěním je, že se dají použít skoro všechny nástroje ze stávající řady XN. Traverza stolu je 50 mm vysoká a vyhoví tak většině materiálů. Výhodou je také ovládací systém, který uchovává nastavení zakázek pro opakovanou výrobu.

Rychlost řady VL je 30 m/min. a to jí, spolu s velmi příznivou cenou (vzhledem k standardní cenové politice výro-

ší cenu. Díky poněkud nižší rychlosti najde tento stůl uplatnění spíše při vytváření maket či kusové výrobě, než ve vysoce produkčních provozech zaměřených na sign & display, ale pokud je výraznou preferencí poměr kvalita/cena, jde o horšího favorita. Proto také se stolem není standardně dodáván

v Brně, kam se po malé řadě XE přesunuly další modely, a tak nyní v Čechách vznikají stoly doslova pro celý svět.

## Kongsberg řady C

Výrobce jí nazývá prvním plně vybaveným Super-wide digitálním dokončovacím systémem

3210 × 1600 mm a C64 s pracovní plochou 3210 × 3200 mm. Obě specifikace lze objednat s pevnou plochou stolu, nebo s automaticky posuvným pásem. Maximální rychlost výroby je 100 m/min. a zrychlení řezací hlavy dosahuje až 1,4 G! Stůl je velmi flexibilní, dovolu- je použití nástrojů z řady XP,



Pohled na nový řezací stůl Esko Kongsberg řady VL.

## Porovnání s konkurencí

ukazuje nejvyšší cenu, ale i hodnotu a také nejrychlejší návratnost. Zünd G3 3XL L-3200 je levnější, ale pomalejší a u problematických materiálů narazíte na limity ve flexibilitě zařízení. Také kvalita výrobků je obětována na oltář rychlosti. Aristomat LFC 2332 je ze všech nejlevnější, ale také nejpomalejší a postrádá širší nabídku nástrojů.

## Dostupnost modelů

Řada C je nyní testována u alfa zákazníků a první komerční dodávky začnou v dubnu 2014. Bude to, z pohledu řezacích stolů a jejich nabídky pro polygrafické provozy, jistě zajímavý rok!

-mam-