

PROXIMA



24 Monate Gewährleistung *

Die CNC-Brennschneidmaschine **Vanad PROXIMA** ist eine moderne, hochleistungsfähige Anlage geeignet für ein breites Anwendungsspektrum im Bereich des thermischen Trennens. Wir empfehlen die Vanad PROXIMA für härteste Bedingungen und wirklich anspruchsvolle Kunden. Die Maschine ist zum Einsatz der Autogen- und Plasmaschneidtechnologie bestimmt. Die Vanad PROXIMA zeichnet sich durch ihre maximale Genauigkeit aus. Wir liefern die Maschine kundenspezifisch ausgerüstet mit Spitzenzubehör und Zusatzanlagen nach Ihren Bedürfnissen.

*24 Monate Gewährleistung bei Abschluß eines Servicevertrages.

Vorteile und technische Daten

- Beidseitiger Antrieb der Längsachsen
- Maximale Verschiebegeschwindigkeit 35,4 m/min.
- Linearführungen an allen Achsen
- Plasma oder Autogen oder beide Technologien
- Drehbares 15"- Tastbedienfeld mit staubgeschützter Industrietastatur
- Stärke des zu trennenden Materials bis zu 300 mm
- Arbeitsbreite von 1,5 m bis 6 m
- Arbeitslänge von 3 m bis 24 m
- Hervorragende dynamische Eigenschaften der Maschine
- Leistungsstark, betriebsstabil, anwenderfreundlich
- CNC-Steuerungssystem B&R

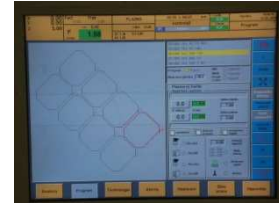


Standardausrüstung:

längsverstärkte IPE-Träger
flexible Energieketten
elektronische Höhensteuerung des Brenners
einfache Datenübertragung über LAN-Netz,
USB-Stick
präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe
des Brenners
Steuerungssystem B&R

Optionen:

Plasma Markiereinheit
Mikroimpuls
Markiereinheit – Reißnadel
Bohreinheit
elektrische Zündung der Autogenbrenner
CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der
Brenndaten



Steuersystem Vanad mit 15"-Color-LCD-Tastmonitor

Basis des Steuersystems ist ein leistungsstarker B&R Computer, welcher mit dem speziell für die mobile EDV entwickeltem Prozessor Intel Pentium M 1GHz ausgestattet ist. Das System ermöglicht nach dem Anschluß an das LAN-Netz die Ferndiagnostik von Fehlern und nicht standardisierten Situationen.

Zur Bedienung dient ein Touch-LCD Bildschirm mit einer 10,4"-Diagonale sowie eine staubdichte Industrie-Membran-Tastatur. Zur Datenübertragung von Brennschneidplänen ist ein integrierter LAN und USB-Anschluß vorgesehen. Mit der Steuerung können mühelos die Parameter der Brennschneidpläne umgeändert werden. Die B&R Steuerung erledigt alle logischen, kommunikativen sowie Positionierprozesse der Anwendung.

Das System beinhaltet:

- Eine Bibliothek mit fix vorgegeben, vom Bediener zu bemaßenden Formen
- Eine Programmzuordnung nach Lage des Bleches
- Eine Überwachung der Bahnkurve
- Kopieren, Zusammensetzung, Verdrehung, Spiegelung der Bauteile
- Eine Formabtastung der Blechreste

Besondere Vorteile und Funktionen:

Mehrere Korrekturwerte der Schnittfuge: Es ist möglich unterschiedliche Korrekturen der Schnittfuge für den Umfang und die Löcher einzustellen, welche nach dem Durchmesser differenziert werden. Die Zuordnung der Korrekturen erfolgt automatisch bei der Vorbereitung der Daten. Diese Eigenschaft erhöht die Präzision der Brennschnittteile ohne Zeitverlust durch das Umprogrammieren irgendeines Durchmessers.

Schnelle Einstellung des Nullpunkts für das Schneiden von Fertigteilen oder Blechresten. Im Programm wird die genaue Position des Bauteiles berücksichtigt und es ist nicht erforderlich am Beginn des Schneidens erneut den Nullpunkt bzw. die Blechkante einzustellen.

Referenzschalter: Bei Einschalten der Maschine wird das Koordinatensystem durch Anfahren der Referenzschalter auf das absolute Maß zum Tisch eingestellt. Damit wird das wiederholte, präzise Einfahren in die Form nach dem Ausschalten bzw. bei einem Stromausfall gewährleistet.

Technologische Tabellen: Automatische Einstellung aller technologischen Werte (der Breite der Schnittfuge, der Geschwindigkeit, der Brennerhöhe, Gasdrücke) durch die Dicke und Art des Materials am Display des Systems.

Information über die Arbeit des Bedienungspersonals: Im Steuersystem wird ständig die Datei mit der Information über die ausgeführte Arbeit aktualisiert. Es werden der Name des Bedienungspersonals, das ausgeführte Programm, die Schneidzeit sowie die Ausfallzeiten registriert. Diese Information kann per Netz an den Arbeitsplatz des Meisters bzw. Programmierer übertragen werden.

Zusammenarbeit mit vorhandener Software zur Datenvorbereitung: Das Steuersystem verarbeitet die Daten aus allen handelsüblichen Programmierprogrammen für Brennschneidmaschinen.

Ferndiagnostik: Der Status und Betrieb der Maschine wird ununterbrochen überwacht und in die Diagnostikdatei gespeichert. Diese Datei kann in das Diagnostikzentrum beim Hersteller gesendet werden.