

SUPREMA



24 Monate Gewährleistung *

Die CNC-Brennschneidmaschine **Vanad SUPREMA** ist geeignet vor allem für kleine und mittelgroße Firmen. Sie ist bestimmt zum Autogen- und Plasmaschneiden in einem gewöhnlichen Zweischichtbetrieb. Mehrere Autogenbrenner mit der Möglichkeit des manuellen Anfasens verarbeiten schnell und genau große Blechformate. Die Vanad SUPREMA garantiert die maximale Zuverlässigkeit und ausgezeichnete Dynamik.

*24 Monate Gewährleistung bei Abschluß eines Servicevertrages.

Vorteile und technische Daten

- Beidseitiger Antrieb der Längsachsen
- Linearführung an allen Achsen
- Maximale Verschiebegeschwindigkeit 14,1 m/min.
- Stärke des zu trennenden Materials bis zu 175 mm
- Motoren mit hohem Drehmoment und Feedback
- Arbeitsbreite von 1,5 m bis 3 m
- Arbeitslänge von 3 m bis 12 m
- Leistungsstark, betriebsstabil, anwenderfreundlich
- CNC-Steuerungssystem B&R drehbar
- 15"-Tastbedienfeld mit staubgeschützter Industrietastatur

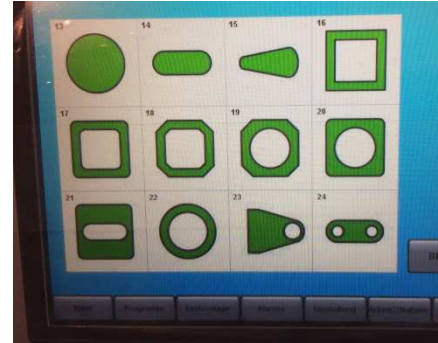


Standardausrüstung:

beidseitiger Längsantrieb
flexible Energieketten
flexible Energieketten
einfache Datenübertragung über LAN-Netz,
USB-Stick
präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe
des Brenners
Steuerungssystem B&R

Optionen:

Laserpointer zur Einstellung der
Anfangsposition des Brenners
CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der
Brenndaten
elektrische Zündung des Autogenbrenners
IHT kapazitive Höhensteuerung des
Autogenbrenners
RotCUT - Anlage für Bearbeitung von Rohren
und Profilen



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 15"-Diagonale sowie eine staubdichte Industrielmembran-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 Brennschnitteile 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.