

## BLM CentMax 3015 CNC plazmavágó berendezés (1500 x 3000mm)



A BLM CentMax 3015 CNC egy egyszerűen kezelhető és telepíthető, a legmodernebb elvárásoknak is megfelelő felhasználóbarát CNC plazmavágógép.

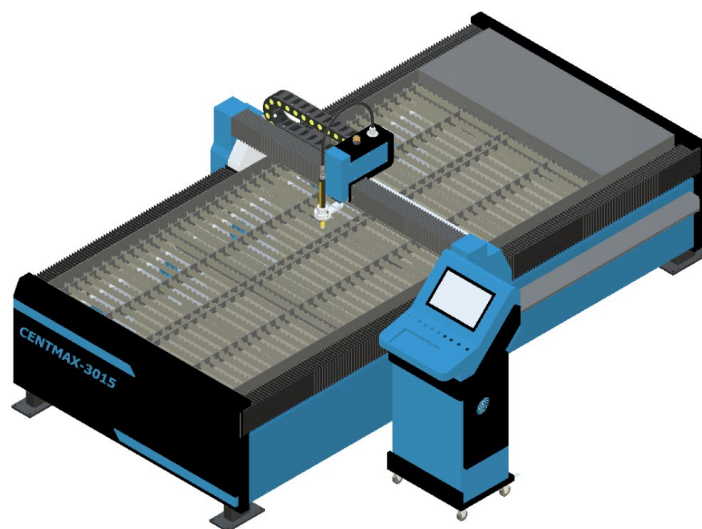


B.L.Metál Hungária Kft.  
1201 Budapest, Vágóhíd u. 55.  
Tel.: +36 1 283 3614  
[www.blm.hu](http://www.blm.hu)  
[info@blm.hu](mailto:info@blm.hu)

A BLM CentMax 3015 a legújabb generációs CNC profilú vágógép, amely ötvözi a prémium gépek gyártásának minőségét a kiváló ár / teljesítmény arányának előnyeivel.

A BLM CentMax 3015 alapfelszereltsége tartalmazza az összes ebben a kategóriában rendelkezésre álló automatizálási lehetőséget. Két vágópisztolyt képes hordozni a portálon: egy plazma és egy opcionálisan kérhető lángvágófejet beépített gázkonzollal. Mindezen jellemzők mellett a rendkívüli pontosság, sebesség és a külső tényezők elleni védelem sem veszett el.

A BLM CentMax 3015 egy korszerű és megbízható gép ipari minőségű acéllemezek vágására, amely tartósságával, pontosságával, felhasználóbarát működésével emelkedik ki a CNC plazmavágógépek sorából.



Tulajdonságok és előnyök:

- Automatikus ütközésgátló funkció
- Biztonsági riasztás a lágy és kemény határokhoz ütközéshez
- Az X tengelyű tartó konzolra láng- vagy plazmavágó pisztoly is szerelhető
- Gyorscsatlakozók az asztal és a vezérlőszekrény között
- Könnyű telepítés az üzembehelyezési költségek csökkentése érdekében
- A rendszer munkakörnyezete:  $-10^{\circ}\text{C}$  és  $+60^{\circ}\text{C}$  közötti hőmérséklet; relatív páratartalom 0-95% kondenzáció nélkül
- Az előlap beépített USB interfésszel rendelkezik a felhasználó számára a vágási kód átviteléhez
- Az ívfeszültség bemeneti osztó arányának kiválasztása 1:50 vagy 1:100 lehet
- Az acéllemez vastagsága szerint a sebességkorlát beállítható a sarkokban, hogy hatékonyan megakadályozza a túlégést vagy alávágást
- Kézzel kiválasztható a kezdősor, vagy a lyukasztási pont
- Dinamikus / statikus grafikus kijelző, grafikus nagyítás / kicsinyítés, dinamikus nyomkövetési vágási pont nagyított állapotban
- DSP nagysebességű, nagy pontosságú interpolációs vezérlés, nagysebességű működés, stabil működés, alacsony zajszint
- Kézzel állítható a kezdési sebesség, az emelési sebesség ideje
- Kikapcsolás, töréspont-védelmi memória funkcióval
- Offset vágási funkció: csökkenti a hulladékot a helytelen számítások miatt
- Távirányító, amely támogatja a P2P vagy a BCD (8421) módot (Opcionális)

- Testre szabható koordináta-rendszer, (alakzat műveletek, például arányosítás, forgatás és tükrözés)
- A paraméterek biztonsági mentése és visszaállítása
- Támogatja a láng, plazma, jelölő (marker) és bemutató (demo) módokat
- A láng és a plazma elkülönül a vezérlő portokban
- Támogatja a THC (plazma pisztoly magasság-szabályozás), kétszintű előmelegítés, háromszintű lyukasztás láng üzemmódban

## CNC vágógép



A BLM CentMax 3015 kialakításánál a robusztusság és tartósság fontos szempontjait szem előtt tartva a hegesztett merev vázat speciális hőkezeléssel készítik az anyagfáradások, repedések elkerülése érdekében, így biztosítható a hosszútávú, pontos és precíz remegésmentes egyenes futás. A központi kézi pumpás olajozó megfelelő kenéssel látja el a lineáris síneken és csapágyakon mozgó alkatrészeket. A lineáris síneken és a csúszó alkatrészek védelmére alkalmazott porvédő burkolatok

megakadályozzák a használat közben kicsapódó vízpára, fémömladék és egyéb szennyeződések, (rozsa, rege) lerakódását, ezzel növelve a hatékonyságát és az élettartamát az alkatrészeknek, valamint csökkenti a karbantartás idejét a gyakoriságát. Hatékony ütközésgátló rendszer biztonsági riasztással a lágy és kemény határokhoz az X, Y és Z tengelyen a vágópisztoly-tartó konzolon, mely munkafolyamat jelzőlámpával is felszerelt, hogy mindig jól látható legyen milyen munkafolyamatot végez a berendezés.

A vágógép elején fémgörgős anyagtovábbítók találhatóak a vaslemezeken könnyű ki és berakodásához. A közös földelési csomópont kialakításnak köszönhetően csak egy ponton kell leföldelni a vágógépet.

### Főbb összetevők és előnyök

- A gép erős acélszerkezettel rendelkezik, amely hosszú élettartamot szavatol.
- A gép kétoldali szinkronizált Panasonic szervomotoros hajtással, HIWIN lineáris csapágyakon megvezetve és fogasléces / fogaskerekes erőátvitellel rendelkezik.
- Speciális, egyedi kialakítású, masszív sín és gerenda
- Panasonic szervomotor vezetési rendszer (Y tengely: kettős vezetés, 2 Panasonic szervomotorral; X tengely: 1 léptetőmotorral; X és Y tengelyek: fogasléccel és fogaskerékkel, X tengely: HIWIN lineáris sínnel, a Z tengelyt a Panasonic szervomotor hajtja)



## Kezelőfelület

A kereken guruló, könnyen mozgatható különálló (interferencia mentes) vezérlőegység gyors csatlakozókkal kapcsolódik a vágóasztalhoz. 17"-os színes képernyőn keresztül kényelmesen nyomonkövethetők a vágási és programozási paraméterek. Billentyűzettel, USB porttal rendelkezik az adatok beviteléhez, importálásához (DXF és DWG) és a szoftverfrissítésekhez.

A vágási paraméterek beépítettek, csak az anyagot és a vastagságot kell megadni. (Opcionálisan rendelhető Hypertherm Powermax szériához).

A 45 előre beállított vágási minta megkönnyíti az egyszerű alakzatok vágásának gyors beállítását:



Egyszerű és könnyen tanulható funkciók, fényképes kézikönyv. Több mint 8 nyelvet támogat, beleértve a kínai, angol, orosz, spanyol, francia, cseh, szlovén és japán nyelveket.

Meghatározó funkciók közé tartozik a megszakítási vagy áramszüneti pont helyreállítása, (visszatérés a referenciaponthoz) a vágás az utolsó vágási ponton könnyen újraindítható. Például: vágás közben az áramellátás hirtelen leáll; amikor visszakapja az energiát, a vágógép visszatérhet a megállt pontra, és ettől a ponttól gyorsan elkezd vágni az anyagot.

Vágási funkciók: Kerf kompenzáció (plazma sugár kompenzáció) közös vonalvágás, sarkok vágási sebességének a korrigálása stb.

Könnyű lemez pozicionálás: nem kell mindig a vágógép széléhez igazítani a lemezt, ha ferdén van az asztalra felhelyezve a lemez akkor is tökéletesen a lemez szélével párhuzamos vágásokat lehet elérni.

## Vízmedencés vágó asztal

A vízmedence a vágáskor keletkező füstöt és port megfogja és leülepíti így jó esetben nem kell elszívásról gondoskodni.

A vízhűtő berendezés, mely vízszivattyút + vízcsövet + vizes védőfejet tartalmaz, ami a vágás mentén folyamatosan biztosítja a víz jelenlétét a vágandó lemezen. Ezáltal folyamatosan hűti a vágás mentén a lemezt és így a vágott él és felülete nem lesz bordázott, finomvágású lesz.

## FastCAM szoftver

A FastCAM 30 éves K + F történelemmel és híres márkánévvel rendelkezik a vágó- és hegesztőiparban. A FastCAM szoftver profi a gáz-, plazma-, lézer- és vízsugaras NC vágógép rajzolásában, fészkelésében és programozásában. Könnyen megtanulható és használható PC és AutoCAD alap nélkül. A FastCAM többnyelvű szoftvert, technikai támogatást és képzést nyújt Amerikában, Európában, Kínában, Ázsia és a Csendes-óceán térségeiben. A FastCAM az új technológiát népszerűsíti a termelékenység maximalizálása, a minőség javítása és a költségek csökkentése érdekében.

A FastCAM szoftver négy modullal rendelkezik a CNC vágáshoz:

### FastCAM rajz modul:

1. Rajzolás: hasonló a CAD-hez, mindenféle alkatrészek rajzolásához
2. CAD-kompatibilis és optimalizáló: DXF / DWG fájlok beolvasása és optimalizálása törléssel, tömörítéssel, kibontással
3. Vágási funkciók: Kerf kompenzáció, plazma híd, közös vonalvágás, sarkok, CAD rétegek, szócímke

### FastNEST automatikus fészkelő modul:

1. Kézi fészkelés, könnyen és kényelmesen használható
2. Automatikus fészkelés egy sorban vagy egy mátrixban
3. Teljes automatikus fészkelés
4. Interaktív fészkelés automatikus és kézi fészkeléssel
5. Közös vágás és folytatás a vágás elkerülése érdekében
6. Maradék fészkelés szabálytalan maradványok vagy részek számára

### FastPATH automatikus javító modul:

- 1) Programozás: az automatikus és kézi javítás magában foglalja a jelölést, az út optimalizálását, a többrétegű vágást
- 2) Támogatja a több CNC vezérlést, az ESSI és az EIA G / M kódot
- 3) Támogatja a Kerf plazma sugár kompenzációt, lyukasztást

### FastPLOT ellenőrző modul:

- 1) NC ellenőrzés: automatikus és kézi szimuláció, dimenzió és kanyar kompenzáció ellenőrzése
- 2) Költségszámítás: hasznosítás, vágási hossz, lyukasztás és vágási költség
- 3) NC fájlok átvitele CAM / DXF / DWG fájlokba

FastCAM támogatás: Windows98 / 2000 / NT / XP / vista

FastCAM többnyelvű: kínai / angol / német / spanyol / lengyel / Korea / cseh / orosz stb.

Támogatja az EIA kódot (G kód) és a FastCAM, FreeNest, SmartNest, IBE stb.

Fészkelő szoftver. Támogatja a TXT, CNC, NC, MPG, B3 és egyéb G kódokat.

## Főbb összetevők és termék előnyök

- Kompakt billentyűzet kialakítás az átfogóbb kézi bevitelhez
- Grafikus méretarány, forgatás, tükrözés
- A grafika lehet mátrixba rendezve, interaktívan elrendezve, egymásra rakva
- A munkadarab eredeti mérete és a rés mérete egyidejűleg jelenik meg, ami intuitív és kényelmes
- Grafikus acéllemez korrekció, bármilyen acéllemez éle korrekciós élként használható
- Elülső USB interfész a program egyszerű átviteléhez
- A rendszerfrissítés az USB lemezfrissítési módot fogadja el, amely kényelmes, egyszerű és praktikus, és egész életen át tartó frissítési szolgáltatást nyújt
- Támogatja a rendszer biztonsági mentését és a rendszer-visszaállítási funkciót, a rendszer-visszaállítással csak az operációs rendszert lehet visszaállítani
- A teljes rendszer összes funkciója és folyamata online frissíthető
- Importálja és exportálja a feldolgozó fájlokat egyenként vagy mindegyiket
- Paraméterek mentése és a paraméterek helyreállítása
- Támogatja az oxigéngáz, a plazma demonstrációjának 3 módját
- Különböző feldolgozási paraméterek állnak rendelkezésre a különböző folyamatigények kielégítésére
- Az oxigéngáz automatikus beállítása, kétlépcsős előmelegítés, háromlépcsős lyukasztás
- Plazma ívnyomás-visszacsatolás, pozicionálási visszacsatolás, az ívfeszültség automatikus zárása
- Beépített plazma ívnyomás automatikus / kézi magasságállítás funkció: megjelenítheti az aktuális ívfeszültséget és beállíthatja az ívfeszültséget
- Tesztel elkerülhető a hibás beállításokból fakadó ütközések és a rossz pozicionálás
- A plazma ívnyomás-szabályozás mind a sebességet, mind a távolságot támogatja az ívfeszültség magasság-beállítási módjának bezárásához stabilabbá téve a szerszámgépet

<b>CNC plazmavágó egység műszaki specifikáció</b>	
Bemeneti feszültség	230V / 50Hz
Teljesítmény felvétel	350W
Effektív vágástartomány	1500x3000mm
Mozgási sebesség	0~10,000mm/min
Vágási sebesség	0~6,000mm/min
Vágási vastagság	0.3mm ~ 35mm
Vágási mód	plazma
Pisztoly magasság vezérlés	THC
Hajtásmód	szinkronizált Panasonic szervomotoros hajtás, HIWIN lineáris csapágyakon megvezetve és fogasléces / fogaskerekes erőátvitellel
Szoftver	FastCAM
Plazma rendszer	Hypertherm Powermax 125 vagy BLM PRO CUT 120 CNC

## Hypertherm Powermax 125 plazmavágógép

### Leírás:

A Hypertherm PowerMax 125 páratlan vágási minőséggel rendelkezik, lágyacél, rozsdamentes acél és alumínium anyagoknál. Kiváló vágási sebességével jelentősen javítja a termelékenységet és csökkenti az üzemeltetési költségeket. Az új, egyszerűen használható funkciók és a tervezett rendszeroptimalizálás megkönnyíti a Hypertherm PowerMax 125 használatát minimális kezelői beavatkozással, ugyanakkor optimális teljesítményt és páratlan megbízhatóságot biztosít.

Az új Hypertherm PowerMax 125 maximális hatékonyságú és teljesítményű, rendkívül gyors vastag anyagok vágásakor is. A 100%-os bekapcsolási idő, a 25 mm lyukasztási képesség és a 12,5 kg/óra vésési/fémeltávolítási sebesség jóvoltából a Powermax125 megfelelő eszköz bármilyen ipari vágási és gyökfaragási feladathoz.



	Vastagság	Vágási sebesség
Ajánlott vágás	38 mm	457 mm/ perc
	44 mm	250 mm/ perc
Ferde vágás(darabolás)	57 mm	125 mm/ perc
Lyukasztás	25 mm	
Gyökfaragás	12,52 kg/ óra	Mé 4,3 - 7,9 mm x Sz 6,1 - 9,9 mm

Hálózati feszültség	400 V, ~3, 50/60 Hz
Hálózati áramfelvétel 21,9 kW mellett	400 V, 3 fázisú, 36 A
Kimeneti áram	30 - 125 A
Névleges kimeneti feszültség	175 VDC
Bekapcsolási idő 40 °C	100% 125 A, 400 V, 3 fázis
Üresjárati feszültség (OCV)	305 VDC
Méreték fogantyúkkal együtt (H x Sz x M)	592 mm x 274 mm x 508 mm
Tömeg 4,5 m-es pisztollyal	47,9 Kg
Tápkábel hosszúsága	3 m
Típusa	inverter - Szigetelt kapus bipoláris tranzisztor
Gázellátás	tiszta, száraz, olajmentes levegő vagy nitrogén
Ajánlott beáramlási gázhozam/ nyomás	Vágás: 260 l/perc @ 5,9 bar Gyökfaragás: 212 l/perc @ 4,1 bar
Tanúsítványok	CE,C-Tick,CU/GOST
Garancia	Áramforrás: 3 év ;

## BLM PRO CUT 120 CNC plazmavágógép

Leírás:

A BLM PRO CUT 120 CNC háromfázisú, intelligens, nagy teherbírású, nagy teljesítményű plazmavágó, mely, CNC vágógéphez tökéletesen használható! Nagy bekapcsolási idővel rendelkezik: 100A / 100%



Hálózati feszültség (V/Hz)	3~400V±10% 50/60Hz	
Névleges teljesítmény (KW)	10,4	
Üresjáratú feszültség (V)	420	
Hálózati biztosíték (A)	3 x 25	
Vágóáram (A)	20 - 120	
	kézi vágás	gépi vágás
Maximális vágás (mm)	70	30
Minőségi vágás	Szénacél (mm)	50
	Rozsdamentes acél (mm)	50
	Alumínium (mm)	45
	Réz (mm)	25
Levegőigény (liter/perc)	140 - 180	160 - 200
Üzemi nyomás (bar)	4 - 6	6
Súly (kg)	33	
Plazmavágó pisztoly / csatlakozás	ST120 centrál csatlakozás	
Méreték (mm)	x	
Védelem	IP23	
Bekapcsolási idő (40°C)	60%	