

BLM HG TekCut CNC plazmavágó berendezés (2000 x 6000mm)



A BLM HG TekCut CNC a legmodernebb elvárásoknak is megfelel, egyszerűen kezelhető és felhasználóbarát plazma- és lángvágó gép.



B.L.Metál Hungária Kft.
1201 Budapest, Vágóhíd u. 55.
Tel.: +36 1 283 3614
www.blm.hu
info@blm.hu

A BLM HG TekCut kiforrott technikával rendelkező, konzolos CNC profilú vágógép, amely ötvozi a prémium gépek gyártásának minőségét a kiváló ár / teljesítmény arányának előnyeivel.

A BLM HG TekCut alapfelszereltsége tartalmazza az összes ebben a kategóriában rendelkezésre álló automatizálási lehetőséget, úgy mint az elektromos gyújtást a lángvágó fejhez és a távvezérlővel irányítható vágófejet a pontosabb kezdővágás beállításához. Két vágópisztolyt képes hordozni a portálon: egy plazma- és egy (oxigén és propán keverékkel működő) lángvágófejet beépített gázkonzollal. Mindezen jellemzők mellett a rendkívüli pontosság, sebesség és a külső tényezők elleni védelem sem veszett el.

A BLM HG TekCut 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 ° C és +60 ° 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 koordinátarendszer, (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

Kialakításánál a robusztusság és tartósság fontos szempontjait szem előtt tartva a hegesztett merev vázat speciális hőkezeléssel készítik az anyagfáradások, repedések elkerülése érdekében. A gondos tervezésnek köszönhetően a portál alján végigfutó hőpajzs a folyamatos munkavégzés által felsugárzó hőhatás által okozott vetemedést küszöböli ki. Ennek köszönhető a hosszútávú, pontos és precíz remegésmentes egyenes futás.



A lineáris síneken (HIWIN) csúszó alkatrészek és vágófej pontosabb, gyorsabb vágást eredményez. A Panasonic szervomotorok által hajtott Y tengelyek védelmére alkalmazott porvédő burkolatok megakadályozzák a használat közben kicsapódó vízpára, fémömladék és egyéb szennyeződések, (rozsa, reve) lerakódását, növelve a hatékonyságot és az élettartamát az alkatrészeknek, valamint csökkentve a karbantartás idejének a gyakoriságát. Hatékony ütközésgátló rendszer az X, Y és Z tengelyen a vágó pisztolytartó konzolon. Munkafolyamat jelző lámpával van ellátva a vágópisztoly tartó konzol, hogy mindig látható legyen milyen munkafolyamatot végez a berendezés.

Különálló vízgyűjtő vágóasztallal rendelkezik, a plazmavágásból származó füst gyors és költségtakarékos megkötésre, valamint a vaslemezek könnyű ki és berakodásához. A különálló kialakítással hosszabbtávon elkerülhető a vastagabb, nehezebb vaslemezek által okozott asztaldeformáció, melyek pontatlanságot és meghibásodásokat eredményezhetnek. A könnyen cserélhető asztalbordák mindig egyenletes vágófelületet eredményeznek.

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 servo motoros hajtással, HIWIN lineáris csapágyakon megvezetve és fogasléc / 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 fogaskerékkal, X tengely: HIWIN lineáris sínnel, a Z tengelyt a Panasonic szervomotor hajtja)

Kezelőfelület

17"-os színes képernyőn keresztül kényelmesen nyomonkövethetők a vágási és programozási paraméterek. Ipari mikroprocesszorral és nagy memóriával ellátott vezérléssel rendelkezik. 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 márkánévvvel 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 többretegű 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.

Felszereltség:

- Hegesztett gerenda csavaros kötések nélkül, HIWIN lineáris síneken közlekedő fogasléces és fogaskerekes erőátvitellel
- Panasonic AC szervomotoros meghajtások
- Digitális szinkronizálás hossztengegyben
- 17" vezérlőrendszer érintőképernyővel
- Vágópisztolyok száma 2 db egy fejen, 1-1 db vágófej plazma- és lángvágófej
- Elektromos gyújtás az oxigén és propán gázzal működő vágófej számára
- Lángvágó pisztoly kapacitív magasságszabályozása
- Gázkonzol a lángvágási eljárásához- Oxigén és Propán gázhoz
- Wifi kézi távvezérlő, a könnyebb pozicionáláshoz
- Vágópisztoly kiválasztása a vezérlőrendszerből
- A plazma vágópisztoly automatikus kezdeti magasságérzékelése (IHS)
- A plazma vágópisztoly ívfeszültségének magassága (THC), kapacitív a lángvágófej számára
- Végálláskapcsoló és ütközők minden tengelyen
- A plazma pisztoly mágneses ütközésgátlóval van ellátva
- Vízmedencés vágó asztal

CNC plazmavágó egység műszaki specifikáció	
Bemeneti feszültség	230V / 50Hz vagy 400V / 50Hz
Teljesítmény felvétel	1000W
Effektív vágástartomány	2000 x 6000mm
Vágófej függőleges mozgás tartománya	150mm
Mozgási sebesség	0~10,000mm/min
Vágási sebesség	0~8,000mm/min
Pozicionálási pontosság	±0.5mm
Re- Pozicionálási pontosság	±0.2mm
Vágási vastagság	0.3mm ~ 35mm
Maximális vágási vastagság	80mm (láng oxigén / propán)
Vágási mód	plazma
Pisztoly magasság vezérlés	THC és kapacitív
Hajtásmód	szinkronizált Panasonic szervomotoros hajtás, HIWIN lineáris csapágyakon megvezetve és fogasléces / fogaskerekes erőátvitellel
Sín szélessége	2750mm
Sín hossza	7500mm
A gép magassága a sínekkel együtt	1790mm
Vágóasztal magassága	900mm
Szoftver	FastCAM
Plazma rendszer	Hypertherm Powermax 125

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
Üresjárási 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 ;