

УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ И РАСКРОЯ МЕТАЛЛА CUT CNC 1530 С ЧПУ Техническое описание



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru

ОСОБЕННОСТИ:

- Направляющие нормальной точности **HIWIN** (Тайвань)
- Привод перемещения поперечной балки осуществляется от двух шаговых двигателей (микро шаг) X1,X2 (Продольное перемещение) с редукторами высокой точности.
- Привод перемещения каретки по оси Y (поперечное перемещение) производит шаговый двигатель через шестерёнку.
- Подача по оси Z (высота) осуществляется с помощью шагового двигателя и ШВП.
- Постоянное отслеживание контура реза в любой точке стола это позволяет работать в автоматическом режиме.
- Возможность выреза маленьких отверстий \varnothing от 3 мм с высокой точностью.
- Стол с мусоросборником
- Год гарантии. Сервисное послегарантийное обслуживание.
- Плазматрон **BINZEL ABIPLAS MT70 (Германия)**:
 - - Тип охлаждения — воздушное
 - - Нагрузка — 70 А (60% ПВ), 50А (100% ПВ)
 - - Обеспечение газом мин.: — сжатый воздух как плазмобразующий и охлаждающий газ. Давление газа 4,8-7 бар, рабочее давление - 5,5 бар, необходимое количество воздуха 155 л/мин при 5,5 бар, время протекания воздуха после отключения - 60 сек.
 - - Напряжение поджига : — 7 кВт
 - - Максимальный рез : — 25 мм при 70 А, 15 мм при 50 А в зависимости от режущего материала и источника питания.
 - - **Все расходники в большом количестве на складе**



ВОЗМОЖНЫЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ ДЛЯ СТАНКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ METAL MASTER CUT CNC 1:

- Система защиты от повреждения резака в конце реза (HeadSafetyLock).
- Система предотвращения «ныряния» резака при прохождении углов и отверстий (KerfDetect).
- Режим пропуска процедуры задания начальной высоты (Пропуск Поиска) для ускорения работы на деталях малого размера.
- Специальный режим работы с толстыми материалами (обход лужи расплавленного металла, которая может сформироваться в процессе пробивки заготовки).
- Функция «SoftLimit» - ограничение перемещения каретки в соответствии с установленным значением длины хода по оси.
- Автоматическое управление отводом продуктов горения (вентиляции).
- Возможность выдачи сигнала окончания пробивки металла, которая может использоваться в системах кислородной плазменной резки.
- Подключение к ЧПУ через помехоустойчивый интерфейс Ethernet.
- Полная гальваническая развязка дискретных входов/выходов, включая цифровой канал измерения напряжения дуги.
- Система диагностики входов и выходов контроллера управления.
- Протоколирование работы с возможностью сохранения данных в файл.
- Контроль работы с выдачей сообщений об ошибках и мерах по их устранению.
- Возможность работы в ознакомительном режиме без ограничения функций до окончания установленного значения количества выполненных пробивок. Дальнейшая работа возможна после ввода кода активации.
- Анализ напряжения дуги построением графика в реальном времени, возможностью его сохранения и просмотра.
- Обновление программного обеспечения на месте при помощи утилиты Neuron Flasher.
- Точность поддержания напряжения дуги 0.25 вольт (устанавливается оператором).
- Напряжение дуги может быть установлено от 25 до 250 вольт с дискретностью 0.25 вольта.
- Неограниченное количество профилей настроек контроллера для разных толщин металла. Быстрое переключение между профилями и возможность редактировать параметры. 30 профилей предустановлены при изготовлении, что позволяет быстро начать работу.
- Цифровой DSP контур управления двигателем (шаговым или серво по интерфейсу Step/Dig) с программируемым значением скорости регулирования отдельно для каждого профиля реза металла, что обеспечивает быструю перестройку реакции системы для разных толщин.
- Режим «Измеренного Значения» позволяет поддерживать напряжение дуги в соответствии с установленной высотой реза.
- Регулируемая скорость автоматических перемещений резака.
- Регулируемая скорость перемещений в режиме ручного управления.
- Регулируемая скорость распознавания листа в процедуре задания начальной высоты.
- Настраиваемые параметры управления различными приводами (ускорение, число импульсов на оборот, импульсов в миллиметре перемещения и т. д.).
- Автоматическое распознавание листа при помощи датчика задания начальной высоты.
- Отключение контроля над напряжением дуги по команде ЧПУ при прохождении углов, края заготовки, резки отверстий малого диаметра.
- Функция теста позиционирования резака без включения источника.
- Автоматический или ручной контроль над процессом реза.
- Дистанция возврата резака от последней высоты реза может быть установлена от полного подъёма (Полный) до возврата на установленную высоту (Неполный).
- Программируемое значение высоты запуска процедуры задания начальной высоты.
- Программируемое значение высоты реза.
- Программируемое значение высоты переноса дуги.
- Программируемое значение высоты пробивки.
- Программируемое значение времени пробивки.
- Программируемое значение задержки включения регулирования высоты (AVC).
- Программируемое время ожидания возникновения дуги и количество повторных поджигов в случае неудачной попытки переноса дуги.

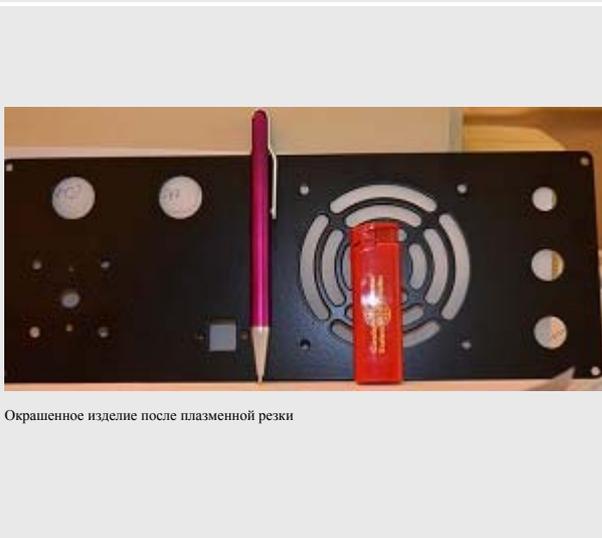


Деталь на плазме Metal Master CUT CNC 6



Выбирайте плазму правильно!!!

Прожог на некачественной плазме толщина 0,9 мм



Окрашенное изделие после плазменной резки



Резка нержавеющей стали толщиной 32 мм на установке

METALMASTER

СОБСТВЕННАЯ СИСТЕМА ЧПУ.

Система автоматического управления положением резака в установках плазменной резки металла с ЧПУ на основе CNC контроллера Mach3. Устройство подключается к ЧПУ по интерфейсу Ethernet и использует микропроцессорную технологию для управления положением резака во всех фазах реза металла и в соответствии с установленным напряжением дуги.

Это упрощает работу оператора, значительно экономит затраты на расходные материалы, увеличивает точность, качество реза и производительность.

Загрузка чертежей в формате .dxf через USB.

КОМПЛЕКТАЦИЯ ПОСТАВКИ:

Наименование	Количество
1. Стол координатный, с мусоросборниками шт.	1
2. Источник воздушно-плазменной резки, шт.	1
3. Плазмотрон, шт.	1
4. Система вентиляции	1
5. Полноценная система ЧПУ, шт.	1
6. Встроенная система «ТНС» контроля и поддержания зазора резки металла плазмой, шт.	1
7. Программное обеспечение обработки чертежей.	1
8. Руководство по эксплуатации	1
9. Инструкция «ТНС»	1

CUT CNC 1

Наименование параметров	Значение
Наибольшие перемещения, мм	
- продольное	6080
- поперечное	1520
Пределы подачи, мм/мин.	
- продольное	0÷6500
- поперечное	0÷6500
Наибольший размер вырезаемых деталей, мм	1500x6000
Точность и шероховатость поверхности реза по ГОСТ 14792-80	2-3 класс
Точность позиционирования горелки, мм	0,1
Точность повторений, мм	0,15

Минимальный диаметр выреза, мм	10
Максимальная нагрузка на стол, кг	2000
Точность воспроизведения заданного контура по ГОСТ 5614-74, мм	±0,35
Разрезаемые материалы при использовании плазменной технологии	Углеродистые, легированные и специальные стали (в т.ч. нержавеющей), цветные металлы
Система ЧПУ полноценная, многофункциональная, интерактивная, отображение в реальном времени.	Собственная разработка на базе mini-ATX
Источник плазмы (Собственная разработка, Россия)	Инверторный 140А ПВ100%
Толщина разрезаемого листа, мм- сталь (плазменная технология)	35
Количество резаков, шт.	1
Режим работы – длительный	S1
Питание ЧПУ и установки	Однофазное ~220В, 50Гц
Питание источника	380В
Обслуживающий персонал, чел.	1
Ток, потребляемый ходовой частью станка от однофазной сети, А, не более	3
Размещение пульта управления ЧПУ	Стационарный, на стойке
Габаритные размеры станка в собранном виде, мм	6600x2600x1450
Масса шкафа управления кг, не более	42
Габаритные размеры (ДxШxВ) (мм)	650x500x150