

BLUESTER



24 Monate Gewährleistung *

Die CNC-Brennschneidmaschine Vanad BLUESTER ist eine Spitzenanlage mit ausgezeichneten dynamischen Eigenschaften. Sie wurde für schwerste Anwendungen entwickelt. Mit der Vanad BLUESTER lassen sich die größten Blechformate bearbeiten. Zum Fasenschneiden steht ein neuentwickelter automatischer 3D Plasma-Kopf zur Verfügung.

*24 Monate Gewährleistung bei Abschluß eines Servicevertrages.

Vorteile und technische Daten

- Beidseitiger Antrieb der Längsachsen - sehr hohe Genauigkeit
- Maximale Verschiebegeschwindigkeit 42,4 m/min.
- Höhere Tragkraft - Möglichkeit für 10 Supports Anwendung
- Linearführung bei allen Achsen
- 21,5" - Verstellbar Tastbedienfeld, inkl. Tastatur
- Stärke des zu trennenden Materials bis zu 400 mm
- Arbeitsbreite von 2 m bis 8 m
- Arbeitslänge von 3 m bis 60 m
- Leistungsstark, betriebsstabil, anwenderfreundlich
- CNC-Steuerungssystem B&R

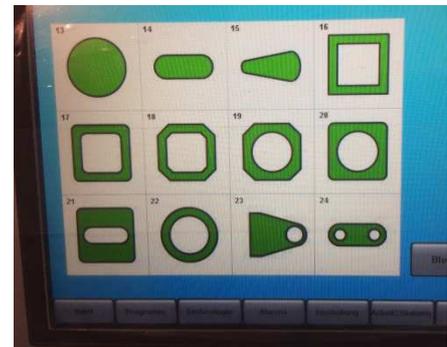


Standardausrüstung:

getrennte Fahrgestelle für automatische Portaleinstellung
 längsverstärkte IPE-Träger der Rollenbahn
 flexible Energieketten
 elektrische Zündung der Autogenbrenner
 einfache Datenübertragung über LAN-Netz,
 USB-Stick
 präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe
 des Brenners
 zuverlässiges Steuersystem B&R

Optionen:

robotergeführtes 3D Plasmaschneiden
 Markiereinheit – Plasma
 Markiereinheit – Mikroimpuls
 Markiereinheit – Reißnadel
 Bohreinheit
 Automatische Brennerhöhenführungen
 CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der
 Brenndaten
 kombinierbar mit RotCut



Steuersystem Vanad mit 21,5"-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 21,5"-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.