



24 Monate Gewährleistung *

Die moderne CNC-Brennschneidmaschine **Vanad ARENA** ist geeignet vor allem für mittlere Unternehmen. Sie arbeitet zuverlässig und mit hoher Genauigkeit. Die Vanad ARENA wird zum thermischen Trennen von Standardblechformaten (Dicke bis 150 mm) verwendet.

Die Plasmaschneidanlage ARENA arbeitet mit dem Steuersystem B&R, das eine komfortable Bedienung und hohe Wirksamkeit der Maschine gewährleistet.

*24 Monate Gewährleistung bei Abschluß eines Servicevertrages.

Vorteile und technische Daten

- Beidseitiger Antrieb der Längsachsen
- Linearführung des Brennerhubs
- Maximale Verschiebegeschwindigkeit 12,7 m/min.
- Motoren mit hohem Drehmoment
- Stärke des zu trennenden Materials bis zu 150 mm
- Arbeitsbreite von 1,5 m bis 2 m
- Arbeitslänge 3 m, 4 m und 6 m
- Leistungsstark, betriebsstabil, anwenderfreundlich
- CNC-Steuerungssystem B&R
- 10,4"-Tastbedienfeld

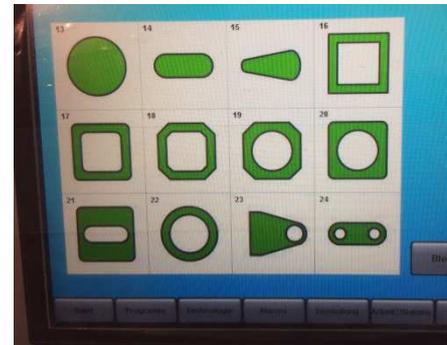


Standardausrüstung:

beidseitiger Längsantrieb
 Steuerungssystem B&R
 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



Steuersystem Vanad mit 10,4"-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 10,4"-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 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.