



TELEREX TXB

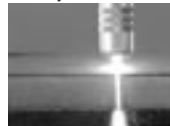
Wszechstronność, wydajność, niezawodność



Maszyny



Procesy



Kontrola Numeryczna



Programowanie



Ochrona Środowiska



ESAB, TWÓJ PARTNER W SPAWANIU I CIĘCIU



TELEREX TXB

TELEREX jest największą maszyną w ofercie ESAB-a, wyposażoną w najnowsze rozwiązania technologiczne i konstrukcyjne. Ponad siedemdziesiąt lat doświadczeń w produkcji maszyn do cięcia, gwarantuje wysoką jakość, wydajność i niezawodność TELEREXA-a.

TELEREX jest niekwestionowanym liderem w grupie największych maszyn do cięcia (max. rozstaw torów jezdnych do 32 m), używanych głównie w przemyśle stoczniowym, konstrukcji lądowych, zbiorników ciśnieniowych i obronnym.

Opis ogólny

TELEREX oferuje szeroki zakres zastosowań, przystosowanie do konkretnych potrzeb użytkownika oraz opcje takie jak:

- Precyzyjne cięcie głowicami trójpalnikowymi
- Ukosowanie plazmowe
- Cięcie plazmą precyzyjną o wysokiej mocy
- Szlifowanie powierzchni blach
- Wysokowydajne znakowanie i opisywanie
- Automatyczne cięcie gazowe

TELEREX może być wyposażony w dowolne oprzyrządowanie, które pozwoli spełnić wszelkie oczekiwania użytkownika.

- Masywną belką o dużej sztywności i precyzji wykonania
- Łatwością obsługi
- Konstrukcją modułową, która pozwala na łatwą rozbudowę maszyny w przyszłości
- Rozwiązaniami dopasowanymi do potrzeb użytkownika
- Wysoką wydajnością



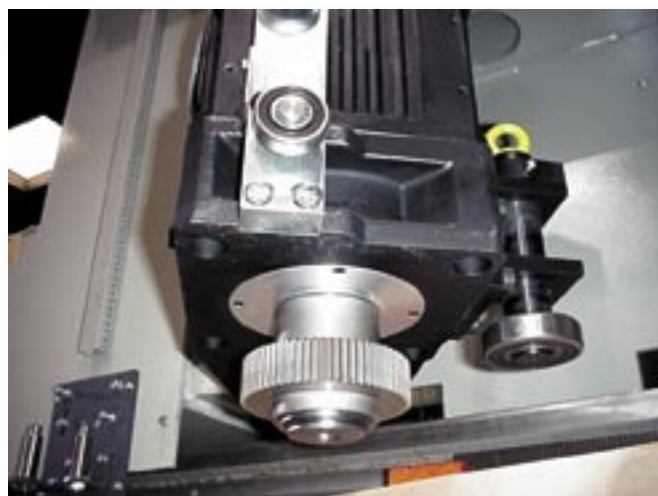
Niezawodność i trwałość

Wieloletnie doświadczenie ESAB-a w produkcji maszyn do cięcia pozwala zaoferować klientom niezawodną i wysokowydajną maszynę charakteryzującą się:

Zaawansowane rozwiązania konstrukcyjne

Najnowsze rozwiązania konstrukcyjne i technologiczne pozwalają dostarczyć użytkownikowi maszynę spełniającą wszystkie jego potrzeby.

TELEREX jest wyposażony w dokładnie wykonane tory jezdne, posadowione na posadzce hali, precyzyjne przekładnie i napędy zębatkowe umożliwiające dokładne i wydajne cięcie.



W zależności od wymiaru maszyny i wyposażenia, TELEREX-y są dostarczane z różnymi przekładniami i napędami, pozwalającymi uzyskiwać prędkości przesuwu aż do 24 m/min, które zapewniają:

- dokładność cięcia
- szybsze cykle produkcyjne
- długą żywotność zespołów
- niskie koszty obsługi

Doskonała konstrukcja mechaniczna

- System liniowych prowadnic w kierunku poprzecznym posiada zespół smarujący, zapewniający większą dokładność przesuwu i dłuższą żywotność
- Sztywna konstrukcja pozwalająca precyzyjnie prowadzić wszystkie narzędzia
- Konstrukcja portalowa umożliwia zastosowanie wielu narzędzi
- Optymalna jakość niezależnie od rodzaju narzędzia
- Bezobsługowe serwomotory AC zapewniają dużą prędkość i precyzję przesuwu
- Specjalna konstrukcja wydłużająca żywotność maszyny



Konstrukcja zwiększająca wydajność

TELEREX może być wyposażony następująco:

- W pełni automatyczny system kontrolny niezależnie od rodzaju procesu
- Automatyczne pozycjonowanie narzędzi za pomocą kilku napędów poprzecznych celem zwiększenia szybkości i dokładności pozycjonowania
- Automatyczna kontrola wysokości dopasowana do każdego narzędzia
- Platforma operatora dla większego bezpieczeństwa i łatwiejszego monitorowania procesu



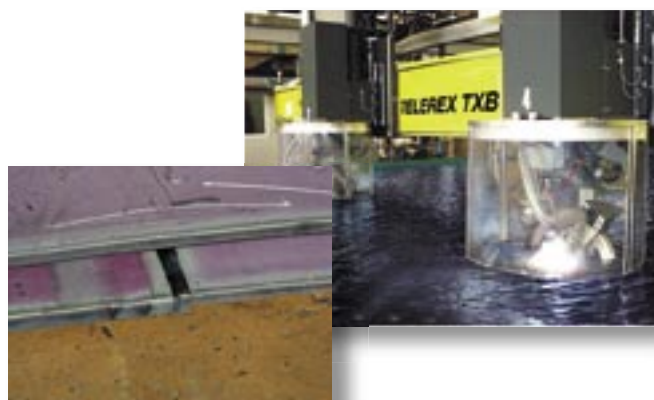
Wszystkie te cechy czynią z TELEREXA maszynę najwyższej klasy, spełniającą wszystkie normy Europejskie oraz wymagania ISO. TELEREX jest wyposażony w system samodiagnozy błędów i awarii, co znacznie ułatwia i przyspiesza ewentualne naprawy i obsługę serwisową maszyny.

Uniwersalność

TELEREX jest najbardziej uniwersalną maszyną w całej rodzinie maszyn ESAB-a i może być wyposażony w następujące zestawy narzędzi:

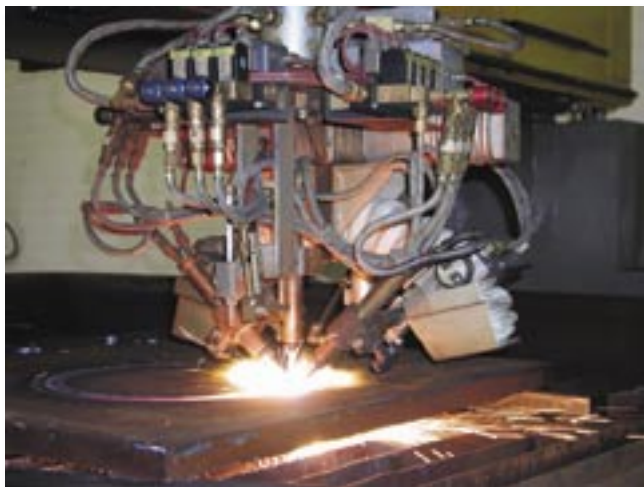
Głowice plazmowe VBA do przygotowania krawędzi elementów pod złącza spawane, z ukosowaniem w zakresie kątów $\pm 45^\circ$, dowolnych materiałów przewodzących prąd elektryczny, posiadające następujące funkcje:

- Proces w pełni zintegrowany z bazą danych systemu CNC, niezależny całkowicie od umiejętności i doświadczenia operatora
- Kompensacja kąta ukosowania krawędzi do 0° , przy wykorzystaniu zintegrowanej bazy danych
- Funkcja Interpolacji Ukosowania (B.I.F.) umożliwiająca ukosowanie różnych grubości materiału i optymalizacji prostokątności cięcia. Daje ona wyższą dokładność cięcia i zwiększa wydajność procesu.



Różne głowice trójpalnikowe do przygotowania krawędzi złączy spawanych na V, K, X, dla blach ze stali węglowych do grubości 75 mm. Najdoskonalsza z nich jest głowica trójpalnikowa VBA o nieskończonej rotacji, gdzie wszystkie nastawy, regulacje oraz płynne zmiany kątów ustawienia palników bocznych są dokonywane w sposób automatyczny przez system CNC. Przykładowo przy produkcji wież wiatrowych często trzeba łączyć blachy o różnej grubości, co wymaga oddzielnego przygotowania krawędzi pod złącza spawane. Z kolei w przemyśle stoczniowym kąt złącza zmienia się nawet w sposób ciągły. W takich przypadkach system kontroli numerycznej może zmieniać kąty i nastawy palników bocznych w sposób automatyczny. Używanie tego rodzaju, w pełni zautomatyzowanych głowic ukosujących gwarantuje:

- Wysoką wydajność, ponieważ maszyna nie musi się zatrzymywać przy zmianach parametrów
- Wysoką dokładność cięcia poprzez kontrolę kątów ukosowania za pomocą układu CNC, co ułatwia uzyskanie wymagań zgodnych z procedurami spawalniczymi
- Dużą precyzję kontroli wysokości ukosowania $\pm 0,3^\circ$ dla zachowania prostokątności cięcia i utrzymania tolerancji kątów, co bardzo ułatwia późniejszy proces spawania.



Różne narzędzia znakujące

Różne, alternatywne narzędzia znakujące: łukiem plazmowym, tuszem, proszkiem, punktakiem, mogą być użyte i bezpośrednio sterowane przez układ kontrolny CNC z wykorzystaniem zintegrowanej bazy danych. Pozwala to uniknąć ręcznych nastaw parametrów, oraz umożliwia wysoką wydajność procesu poprzez automatyczne sterowanie sekwencjami cięcia i znakowania. Sekwencje znakowania zarządzane przez system CNC pozwalają w pełni wykorzystać możliwości narzędzi, znacząco zwiększając współczynnik wykorzystania czasu pracy maszyny.

Pozwala to:

- Wykonywać linie i znaki dla ułatwienia późniejszego procesu montażu
- Opisywać wycinane elementy i rodzaj użytego materiału dla zachowania procedur jakościowych
- Wykonywać linie gięcia dla ułatwienia kolejnych operacji technologicznych po zakończeniu procesu cięcia.



W pełni zintegrowane stacje narzędzi



Specjalnie rozwiązania maksymalizują wydajność przez pełne zautomatyzowanie cyklu produkcyjnego. Integracja kompletnych stacji narzędzi, zawierających po kilka narzędzi, do różnych zastosowań, sterowanych systemem CNC, pozwala na znaczne skrócenie czasów przygotowawczych i maksymalne wykorzystanie możliwości produkcyjnych maszyny.

Rozwiązanie „XXL”



TELEREX jest podstawową maszyną w przemyśle stoczniowym, szczególnie jako element linii sekcji panelowych. Takie rozwiązanie gwarantuje:

- Bezpieczną inwestycję biorąc pod uwagę unikalne know-how i reputację maszyn ESAB-a na świecie, pracujących w ciężkich warunkach 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu, 365 dni w roku
- Zdwojony lub potrojony czas produkcyjny w porównaniu do konwencjonalnych maszyn, dzięki zwielokrotnionym, automatycznym procesom, monitorowanym przez system CNC i urządzenia peryferyjne
- Specjalne wyposażenie uwzględniające specyfikę produkcji przemysłu stoczniowego, takie jak: obrotowe głowice szlifujące powierzchnię blachy, głowice piaskujące, zintegrowane stacje narzędziowe itp.

Przykładowo, narzędzia szlifujące pozwalają usuwać farbę ochronną dla ułatwienia i przyspieszenia późniejszego procesu spawania. Ponadto, w celu optymalizacji czasu pracy maszyny, często wykonuje się dwie operacje jednocześnie: np. szlifowanie i znakowanie. Głowica szlifująca jest dostępna w wersji obrotowej, dla szlifowania powierzchni blachy w kierunkach X i Y.

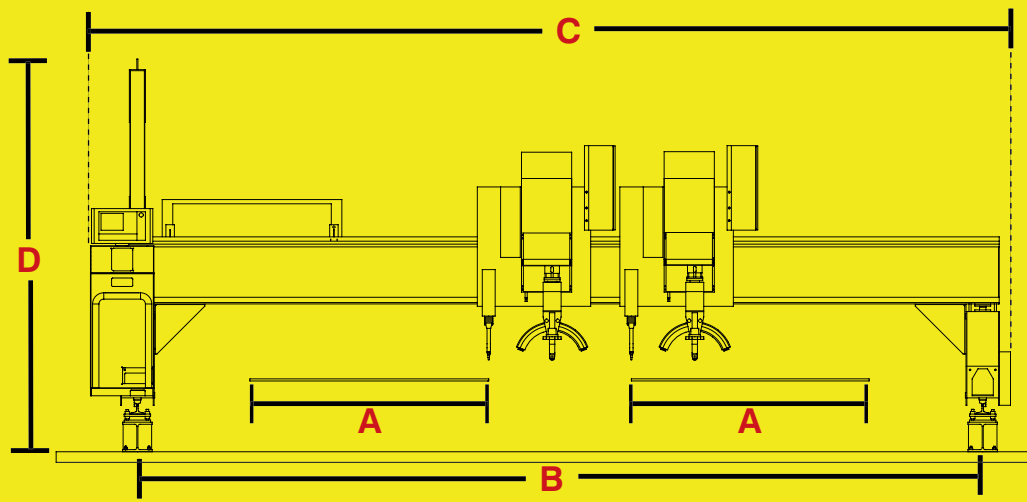


Jako alternatywa dla głowicy szlifującej, może być użyta głowica piaskująca, usuwająca warstwę farby techniką piaskowania we wszystkich kierunkach.



Głowica plazmowa VBA maksymalizuje wydajność procesu, redukując znacznie czas operacji w porównaniu z cięciem gazowo-tlenowym głowicą trójpalnikową. Równocześnie wzrasta dokładność wycinanych części, oraz zmniejsza się strefa wpływu ciepła, co jest niezwykle istotne w budowie statków. Niezbędne jest również używanie specjalnych urządzeń chroniących środowisko.





TELEREX TXB

TELEREX TXB rozmiar *1 (B) (wszystkie wymiary w mm)

	7000	8000	16000	24000
Obszar pracy (A)				
1 x cięcie pod wodą, głow. plazm. VBA, niesk. rotacja, znakowanie, odbicie lust.	1 x 5000	1 x 6000	1 x 14000	1 x 22000
2 x pojedynczy wózek palnikowy, cięcie równoległe	2 x 3050	2 x 3550	2 x 7550	2 x 11550
2 x pojedynczy wózek, znakowanie, odbicie lustrzane	2 x 3000	2 x 3500	2 x 7500	2 x 11500
2 x plazma, cięcie pod wodą, równoległe	2 x 2850	2 x 3250	2 x 7250	2 x 11250
2 x głowica trójpalnikowa, niesk. rotacja, cięcie równoległe	2 x 2850	2 x 3350	2 x 7350	2 x 11350
2 x głowica trójpalnikowa, niesk. rotacja, znakowanie, odbicie lustrzane	2 x 2500	2 x 3000	2 x 7000	2 x 11000
2 x głowica VBA plazma sucha, niesk. rotacja, ciecie równoległe	2 x 2700	2 x 3200	2 x 7200	2 x 11200
2 x cięcie pod wodą, głowica plazmowa VBA, niesk. rotacja, odbicie lust.	2 x 2000	2 x 2500	2 x 6500	2 x 10500
2 x cięcie pod wodą, głow. plazm. VBA, niesk. rotacja, znakowanie, odbicie lust.	2 x 1700	2 x 2200	2 x 6200	2 x 10200
1 x stacja wielonarzędziowa, 2 arc-markery + głowica szlifierska	-	-	1 x 12400	1 x 20400
1 x stacja wielonarzędziowa, 2 arc-markery + głowica piaskująca	-	-	1 x 13800	1 x 21800
1 x stacja wielonarz., 2 arc-markery + gł szlifierska + gł. trójpaln. VBA niesk. rotacja	-	-	1 x 10000	1 x 1800
Szerokość maszyny = rozmiar maszyny + 600 mm (C)	8000	9000	17000	25000

Grubość cięcia (jeden palnik) [mm]	3 – 200 (300)
Grubość cięcia (głowica trójpalnik.) [mm]	8 – 100
Prędkość procesowa [mm/min]	50 – 25000 ²
Prędkość pozycjonowania [mm/min]	do 25000 ²
Max. ilość wózków narzędziowych	12
Napięcie zasilania ⁴	3 x 400 V/50 Hz

1) rozszerzenie co 500 mm
2) zależnie od konfiguracji

3) inne gazy na życzenie
4) inne napięcie na życzenie

Moc pobierana [VA]	14000
Wysokość stołu do cięcia [mm]	650
Wysokość torów jezdnych [mm]	490
Gazy palne	acetylen, propan, mieszanki gazów
Maszyna z/lub bez platformy	zależnie od konfiguracji
Wysokość maszyny (D)	2900 – 3250 zależnie od konfiguracji

ESAB, Twój partner w spawaniu i cięciu.

Ponad siedemdziesiąt lat doświadczeń w produkcji i konsekwentne ukierunkowanie na potrzeby naszych klientów, są podstawą sukcesów rynkowych, szerokiej oferty ESAB-owskich maszyn do cięcia. Bazując na czterech technologiach cięcia: gazowo-tlenowym, plazmowym, laserowym i cięciu strumieniem wody, firma ESAB rozwinęła rodzinę maszyn, które łączy doskonała jakość cięcia, wysoka wydajność, niskie koszty operacyjne, wszechstronność zastosowań oraz możliwość szerokiej integracji w zautomatyzowanych procesach produkcyjnych. Maszyna TELEREX posiada wkład w wielu gałęziach przemysłu, optymalizując produkcję i zwiększając korzyści ekonomiczne naszych klientów.



Producent zastrzega sobie praw do zmian i modyfikacji maszyny.



ESAB Sp. z o.o.
ul. Żelazna 9
40-952 Katowice
www.esab.pl

Biuro Handlowe ESAB
ul. Chorzowska 108
40-101 Katowice
Tel.: 0-32 351 11 00
Fax: 0-32 351 11 20
e-mail: info@esab.pl