



Plasma

Plasma VBA Expert

VBA Expert

CIĘCIE Z UKOSOWANIEM KRAWĘDZI



Głowica plazmowa VBA Expert jest używana przy cięciu ukosującym blach i w pełni zaprogramowana do wykonywania elementów posiadających krawędzie cięte zarówno prostopadle jak i ukosowane. Palnik plazmowy jest sterowany serwo mechanizmami w trzech kierunkach; przechył, obrót i ruch pionowy. System automatycznie przełącza ustawianie wysokości palnika za pomocą stopy sensorowej i przez pomiar napięcia łuku, zapewniając najwyższą tolerancję cięcia ukosującego i prostopadłego.

Maszyny



Procesy



Kontrola Numeryczna

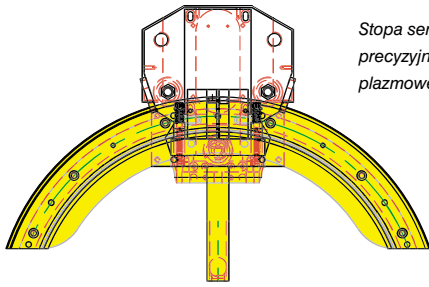


Programowanie

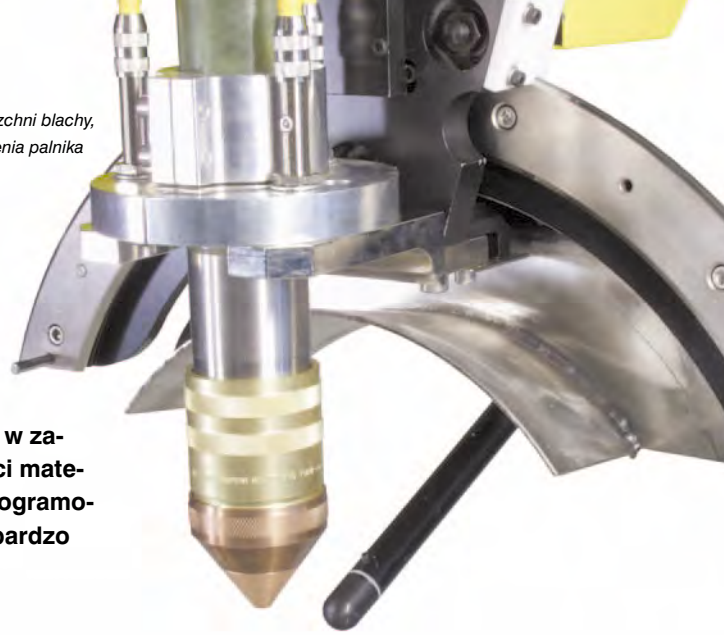


Ochrona Środowiska





Stopa sensorowa porusza się po powierzchni blachy, precyzyjnie kontrolując wysokość położenia palnika plazmowego.



Połączenie ESAB-owskiego systemu kontroli przepływu gazów i CNC z głowicą VBA Expert, umożliwia precyzyjną kontrolę ukosowania. Parametry cięcia takie jak: prędkość, szczelina cięcia, pochylenie,

są automatycznie ustawiane w zależności od różnych grubości materiału i kątów ukosowania. Programowanie procesów cięcia jest bardzo uproszczone.

Cięcie plazmowe ukosujące jest wskazane dla materiałów w zakresie grubości 6 - 32 mm. Części są cięte zarówno ukosująco jak i prostopadle w tym samym procesie. Głowica może być zaprogramowana tak, aby zmieniać kąt ukosowania w trakcie trwania procesu, co przy automatycznej kontroli obrotu powoduje, że głowica jest zawsze ustawiona prostopadle do kierunku przesuwu.

Zalety Głowicy VBA Expert

- Budowa kompaktowa – małe wymiary i waga dają możliwość montowania na mniejszych i tańszych maszynach
- Wysoka prędkość pochylenia i obrotu palnika przyspiesza proces.
- Segment kątowy – prosta i niezawodna budowa, automatycznie pozycjonująca palnik we właściwym położeniu.
- Precyzyjna stopa sensorowa - umożliwia utrzymywanie właściwej wysokości palnika nad powierzchnią blachy, w trakcie trwania procesu.
- Ochrona antykolizyjna palnika i system kontroli wysokości ograniczają konieczność częstych przeglądów serwisowych.
- System plazmy o natężeniu prądu w wys.400A i użyciu tlenu, jako gazu plazmowego, pozwala na cięcia ukosujące stali węglowej do grubości 32mm przy kącie 45°
- Zakres ukosowania wynosi $\pm 45^\circ$
- Zmiany kąta ukosowania w trakcie trwania procesu są możliwe przy odpowiednich interpolacjach ruchów palnika przez system sterujący.
- Możliwość ukosowania na "Y" jak również na "X"
- Automatyczne przełączanie systemów kontroli wysokości palnika
- W pełni automatyczny proces cięcia eliminuje konieczność ingerencji operatora w nastawy parametrów
- Bezdotykowa nastawa wstępnej wysokości palnika



ESAB-owski, zastrzeżony, system kontroli, w pełni zintegrowany z CNC, zapewnia dokładne nastawy palnika. Wysokość palnika jest ustawiana z dokładnością do 0,3mm, bez względu na prędkość cięcia lub grubość materiału. Pozwala to na cięcia bardzo wydajne i ekonomiczne. System

wstępnej nastawy wysokości palnika pozwala zredukować czas trwania procesu, wydłuża żywotność części zużywalnych i pomaga utrzymać ustawienie głowicy. Dużą zaletą jest ochrona antykolizyjna palnika z gniazdem magnetycznym, chroniąca skutecznie palnik przed uszkodzeniem.

Producent zastrzega sobie prawo do technicznych zmian i modyfikacji.



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