

OMNICUT Star 3100 2000 x 6000



OMNICUT Star 3100

Radna širina : 2.000 mm Radna dužina: 6.000 mm

Patentirani portalni koordinatni stroj za rezanje OMNICUT 3600 sa snažnim frekventno reguliranim dvostranim AC servo pogonom.

- širina staze 3.100 mm
- radna širina rezanja 2.000 mm
- osnovna dužina 2.000 mm
- ukupna širina stroja 3.765 mm

Robusna mosna konstrukcija izuzetnih dinamičkih karakteristika snažni AC servo motori ,te precizna obrada kliznih staza nude Vam izvanredna dinamička svojstva u cjelini, veliku brzinu i visoku točnost pozicioniranja i rezanja

- pogonski sistem $v = 0 - 20.000 \text{ mm/m (40.000 mm/min*)}$
- brzina pozicioniranja $v = 20.000 \text{ mm/mi}$
- brzina rezanja $v = 0 - 15.000 \text{ mm/min}$

CNC upravljanje MGM MS 300

JEDNOSTAVNO POSLUŽIVANJE

U pogonskom sistemu MS-Windows Embeded Sistemom lako prepoznatljivih sličica i redukcijom nepotrebnih informacija posluživanje izuzetno jednostavno. Ne postoji mogućnost da se zbog krivog posluživanja napravi greška ili izgube podatci.

DVA ODVOJENA PROCESORA

Omogućavaju poslužiocu da za vrijeme rezanja preuređuje podatke iz biblioteka na stroja , priprema nove planove rezanja, spoji se sa drugim računalima i razmjenjuje podatke. Soft CNC sa Fieldbus Ethernet-Powerlink i X2X link.

TOUCH-SCREEN 19 Zoll LCD monitor u boji

Ekran osjetljiv na dodir je sa jedne strane tehnološki standard a sa druge strane eliminira tipkovnicu kao najčešći uzrok grešaka, neosjetljiv na prašinu ,vlagu i sl. Ekran sa velikom razlučivošću boja omogućava pregledan rad jer se svaki proces prikazuje u drugoj boji.

USB PRIKLJUČAK

Standardni je dio isporuke. Služi za prijenos podataka sa i na stroj. Služi i kao vanjska memorija.

INTERFACE ZA MREŽU

U standardnoj isporuci uključena je mrežna kartica. Stroj posjeduje i mogućnost vezivanja putem DNC interface.

JEZIK POSLUŽIVANJA D, E, CZ, H, P, ROM, HR

Multi jezično upravljanje je produkt multinacionalnog tržišta . Danas imamo u pripremi više od 30 jezika koji se mogu odabrati. Također je moguće prilagoditi jezik lokalnim narječjima.

150 STANDARDNIH ESSI MAKROA SA AUTOMATSKIM SLAGANJEM

Upravljanje posjeduje 100+1 standardnih geometrijskih oblika koji se mogu slobodno programirati unosom parametara npr.: pravokutnik unosom vrijednosti širine i visine. Tako konstruirani izradci mogu se neograničeno multiplicirati i automatski slagati direktno na stroju za rezanje.

MAKRO EDITOR ZA DODATNE MAKROE

Upravljanje također omogućava izmjenu postojećih makroa i programiranje novih specifičnih za pojedinog kupca. Tako stvorena biblioteka makroa eliminira potrebu crtanja.

SERVISNA DIJAGNOZA I DIJAGNOZA ODRŽAVANJA

Upravljanje posjeduje neposrednu automatsku dijagnozu rada računala slučaju kvara ili krivog posluživanja, računalo daje informacije i upute **na jeziku korisnika**, što i kako treba postupiti.

Također se daju upute o održavanju npr. O broju probijanja, satima rezanja... kako bi poslužitelj znao kada treba mijenjati potrošne dijelove.

SEPARACIJA DJELOVA IZ POSTOJEĆEG PLANA

Upravljanje omogućava, direktno na stroju za rezanje za vrijeme rezanja, vađenje pojedinih izradaka iz postojećih planova njihovo umnožavanje i automatsko slaganje u novi plan. Ovaj postupak omogućava stvaranje planova bez potrebe crtanja.

AUTOMATSKO SLAGANJE DIREKTNO NA STROJU

Upravljanje omogućava automatsko slaganje pojedinih izabranih izradaka iz biblioteke izradaka direktno na stroju za rezanje.

DIGITALIZACIJA OSTATKA LIMA

Ako se u pojedinom planu ne iskoristi lim do kraja moguće je oblik tog ostatka zapamtiti u digitalnom obliku i upotrijebiti ga za automatsko slaganje u kasnijem periodu. Za to postoji i biblioteka ostataka lima.

SOFTWARERSKO OKRETANJE PLANA REZANJA

Upravljanje omogućava prilagođavanje plana rezanja položaju lima na stolu za rezanje. Ako lim postavljen ukoso na stol za rezanje, umjesto ispravljanja lima, možemo snimanjem dvije ili tri tačke na limu prilagoditi naš plan rezanja prema trenutnom položaju lima.

TESTIRANJE PLANA NA GREŠKE U PROGRAMU (OTVORENE KONTURE I SL)

Prije rezanja moguće je softverski testirati plan rezanja. Kontrolirati sve ureze izreze, preklapanja, kolizije, otvorene konture i sl. Ako postoji bilo kakova greška u programiranju stroj će nam javiti vrstu i mjesto greške.

POVRATAK NA MJESTO PREKIDA NAKON ISPADA MREŽE

Nakon nenadanog ispada mreže ili nekog drugog razloga moguće je automatski stroj pozicionirati na mjesto posljednjeg bloka ili posljednjeg probijanja. Ova funkcija omogućava i povratak na početak plana, start sa bilo kojeg mjesta u planu.

RUČNO NALAŽENJE STVARNOG POLOŽAJA LIMA

Sa dvije ili tri snimljene točke možemo odrediti položaj lima na stolu za rezanje.

JOG POGON

Ova funkcija omogućava korekciju položaja plana za rezanje ili djela plana za vrijeme rezanja. Kad kod izvođenja rezanja vidimo da neki komad ne leži dobro na limu možemo pomicanjem plana prilagoditi položaj izratka.

11 REFERENTNIH TOČKA

Stroj omogućava postavljanje 11 referentnih točaka iz kojih mogu početi rezanje sa 11 planova za rezanje. Savki od 11 planova može se izvoditi na različitim vrstama lima različitim debljinama i različitim tehnologijama rezanja.

POZICIONIRANJE NUL TOČKE

Prije početka rezanja određuje se na limu mjesto početka programa. Ova točka je referentna točka programa dok se plan ne završi.

GRAFIČKI PRIKAZ PODPROGRAMA,ZOOM FUNKCIJA...

Program se na ekranu prikazuje kao crtež sa svim tehnološkim elementima kao urez/izrez. Prikazuje se posebnom bojom izrezani dio i neizrezani dio. Posebnim bojama prikazuju se linije označavanja. Zoom funkcijom možemo uvećavati plan kako bi vidjeli detalje crteža.

GRAFIČKI PRIKAZ POLOŽAJA GORIONIKA

Na zaslonu je uvijek prikazano mjesto na kojem se gorionik nalazi u programu.

MOGUĆE OZNAČAVANJE SA (HF TOČKALOM,PRAHOM,PLAZMOM I DR.)

Program je serijski pripremljen za prihvatanje više vrsta alata za označavanja koje upotrebljavamo u skladu sa potrebama označavanja.

AUTOMATIKA ZA PROBIJANJE AUTOGEN,PLAZMA

Jedinstvena tehnika probijanja omogućava maksimalno čuvanje gorionika kod procesa probijanja. Posebno je važno automatsko probijanje kod početka sa kraja lima za debele materijale kao i tzv. leteći start. Ovjes gorionika kao elektromehanička naprava izvodi složene kretnje u sinergijskom djelovanju sa regulacijom plinova i strujom rezanja.

ZAPIS UKUPNOG VREMENA REZANJA I BROJA PROBIJANJA

Vrlo važan podatak za rad je mjerenje vremena rezanja i broja probijanja kako bi dali informaciju o potrebi izmjene potrošnih dijelova i ostalih propisanih radnji oko održavanja.

AUTOMATSKA HARDVEARSKA DIJAGNOZA

Svaki korak u postupku upravljanja strojem kao i svaka greška se bilježi u posebnom folderu. Na osnovu tih zapisa moguće je jednostavnije doći do uzroka eventualne greške ako bi se pojavila. Ovu dijagnozu moguće je raditi On line Servis preko interneta preko TEAM VIEWER

INTERLOK ZA PLAZMU

Interlock je električni sklop koji služi kao veza između CNC upravljanja stroja i CN upravljanja plazme.

PLAZMA POGON:

- Interlock za prijenos podataka iz cnc-a na plazmu
- Grafički prikaz namještenih parametara rezanja (tlak, protok...)
- Automatsko prebacivanje parametara za označavanje i rezanje
- Grafički prikaz potrošnih dijelova gorionika sa oznakom za narudžbu
- Automatsko parametrisiranje visine gorionika iz cnc-a

- Automatsko ugađanje parametara za rezanje prema vrsti i debljini materijala
- Mogućnost stvaranja vlastitih parametara rezanja i njihovo pamćenje •
- Tehnologija za precizno izrezivanje rupa (true hole) u odnosu do 1:1 promjera i debljine materijala.

PRIMARNI NAPON	3x 230/400 V +/- 10% (TN-S mreža)
ZAŠTITA UPRAVLJANJA	IP 54
TEMP. OKOLINE	5° - 45°C (hlađenje /grijanje moguće)

TEHNIČKI PODACI

• CNC RAČUNALO

- CNC jedinica industrijsko, PC intel Celeron 1,4 GHz, Dual core ,pasivno hlađenje
- OS MS Windows Embedded
- na bazi soft CNC fieldbus ethernet-Powerlink i X2X link
- 64 ulaza i izlaza plus 1 analogni ulaz
- 2 GB RAM
- SSD disk 60 Gb
- format unosa ESSI iz DXF
- točnost mjerenja inkremenata 0,001 mm
- točnost reproduciranja kod pozicioniranja +/- 0,1 mm
- mrežna kartica 2x 10/100 Mbps
- linearna i kružna interpolacija (max. dužina linije 2,1 km)
- Programski inkrement 0,1 mm
- besprekidna regulacija brzine rezanja 0 – 130 %
- brzi hod i radna brzina 20 m/min
- regulacija brzina na kutu
- kompenzacija širine reza 0,01 - 100 mm
- pogonski motori 1,3 N/m preko drivera
- najveća brzina ograničena na 20 m/min

• SET DOKUMENTACIJE ELEKTRIČNE/MEHANIČKE •

UPUTSTVA ZA RAD NA HRVATSKOM JEZIKU !!!

PRIBOR

• 8 M UZDUŽNIH KLIZNIH STAZA (ŽELJEZNIČKI PROFIL,BRUŠEN I TOPLINSKI OBRADEN)

- pogonjeno sa zubnom letvom
- segmenti 2m ,za 6 m radne dužine
- montirano na duplim T nosačima
- precizne zupčaste vodilice

- montažni elementi za stranično i visinsko ugađanje

● 8 M KABELA I PRIBORA ZA ENERGETSKO NAPAJANJE

- za plazmu
- ovisno o stroju lanac za jednostrano ili dvostrano vođenje
- nosači
- energetski kabel za stroj
- priključci

● 1 KOM LASERSKA DIODA

Svjetleća točka na limu omogućava lakše pronalaženje nulte točke, kao korekcija za položaj lima i definiranje ostatka lima

● 1 KOM OVJES GORIONIKA TIP IHT M4000 PCS

(brzina odziva 80 mm/s !!!-potrebno za plazmu)

- sa patentiranim taktilnim osjetilom za pronalaženje prvog položaja i vođenje el. lukom.
- mogućnost ograničenja na među visinu po izboru rukovaoca-radi efikasnijeg rada.
- 3D zaštita od kolizije
- mjerni sistem neosjetljiv na visoke temperature
- sa visoko temperaturnom sondom bez elektronskih dijelova u predjelu utjecaja plamena
- patentirani sistem ovog osjetila omogućava lagano mijenjanje sapnica
- kućište zaštićeno od prašine
- konstrukciju ne treba održavati
- linearni ležajevi u 8 točaka
- regulacija visine **do - 200 mm**



1 KOM AUTOGENO NAPAJANJE CTM-PROPAN SA AUTOMATIKOM ZA PROBIJANJE

- centralni elektromagnetski ventili
- automatika za probijanje do 130 mm
- manometri i uređaji za regulaciju tlaka
- debljine rezanja: sa **1 gorionika max. 200 mm**
2 gorionika max. 100 mm
4 gorionika max. 60 mm



1 KOM OVJES GORIONIKA TIP M 4000 CAP

- sa patentiranim visoko preciznim kapacitivnim osjetilom za odstojanje
- brzina podizanja i spuštanja 80 mm/s
- automatska regulacija po visini 220 mm
- bez potrebe održavanja, hermetički zatvorena izvedba
- mjerni sistem neosjetljiv na visoke temperature bez elektroničkih dijelova u području plamena
- patentirani ovjes gorionika sa brzim otklonom osjetila zamijenjene sapnica u najkraćem vremenu

Plazma za strojno rezanje XPR 170

- Stroj nudi nedostignuti kvalitetu reza kod čelika i aluminija, veću brzinu rezanja enormno povećanu produktivnost i za 50% manje troškove u pogonu.
- Sa novim funkcijama i sistemom za optimiranje omogućava XPR 300 jednostavniju pogonsku sigurnost.
- Poboljšanja rezanja zahvaljujući jednom broju novih tehnologija **X-Definition™**
- **HyFLOW vortex** tehnologija ili ozračena sapnica je jedna jedinstvena (patentirana) konstrukcija koja omogućava bolju stabilnost luka veću koncentraciju energije luka a time i čiste revne i oštre rezove.
- **Vented Water Inection™(VWI)** patentirani postupak za rezanje aluminija sa
N₂ plazma plinom i H₂O kao sekundarnim plinom omogućuje posebno kod aluminija izvanrednu kvalitetu reza.
- **Advanced arc stability** povećava stabilnost luka i smanjuje ulaze u rez nakon probijanja.

TEHNIČKI PARAMETRI:

Mrežni priključak: 3x 400 V -10%/+5%; 50Hz

Struja rezanja: 30 – 170 A kod 100% X

Automatska plinska konzola : **VWI**

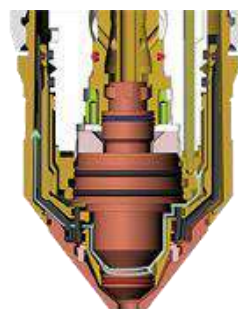
Plazma plin : zrak, N₂, O₂, Ar

Sekundarni plin: H₂O, N₂, zrak

Paljenje: viska frekvencija

SADRŽI: Povezne kablove 25 m

Potrošne dijelove za puštanje u pogon



PODATCI REZANJA:	KVALITETAN REZ	PROBIJANJE	NAJVEĆA DEBLJINA
ČELIK	1 – 40 mm	35 mm	60 mm
VISOKO LEGIRANI ČELIK	1 – 35 mm	22 mm	38 mm

ALUMINIJ	1 – 35 mm	25 mm	38 mm
----------	-----------	-------	-------

SISTEM ZA ODSIS

STOL ZA REZANJE 2000 X 6000 MM

- Namijenjen rezanju plazmom i plinski.
- Širina 2.100 mm
- Dužina 6.180 mm
- Visina 700 mm
- Broj sekcija : 24 kom
- Širina sekcije: 515 mm
- Odsis u kanalu sa jedne strane



FILTER

- Automatsko čišćenje uložaka
- Upravljanje preko touch displeja
- Norma W3/IFA
- Ulošci KemTex ePTFE
- Odsis: 2.750 – 3.960 m3/h
- Podtlak: 2.700 – 2.050 Pa • Snaga motora 4 kW
- Broj filtarskih elemenata 9
- Površina filtriranja 90 m2



SOFTWARE ZA PROGRAMIRANJE: SAPSPROW

SOFTWARE

Kompletan softverski paket za programiranje **SAPSprow** na **hrvatskom** jeziku. Pogonski sistem kompatibilan sa svim MS windows verzijama za samostalni rad ili za rad na mreži.

Sastoji se iz 4 osnovna modula:

- **SCADW** sistem za crtanje (generaciju nacрта)
- program za translaciju DXF/DWG – GEO
- **ŠAPSW** program za ručno ili automatsko slaganje dijelova na lim, optimizacija plana, izdvajanje elemenata iz postojećeg plana, grafički prikaz plana rezanja, simulacija plana rezanje, prikaz svih ranijih zapamćenih planova rezanja.
- **BAZE PODATAKA**
- alati, izračun troškova, GEO informacije, informacije o neiskorištenom materijalu i sl.
- **TEHNOLOŠKI PROCESOR PLUS**
- zajednički rezovi, mostovi, sub-konture, plazma označavanje ...itd.