

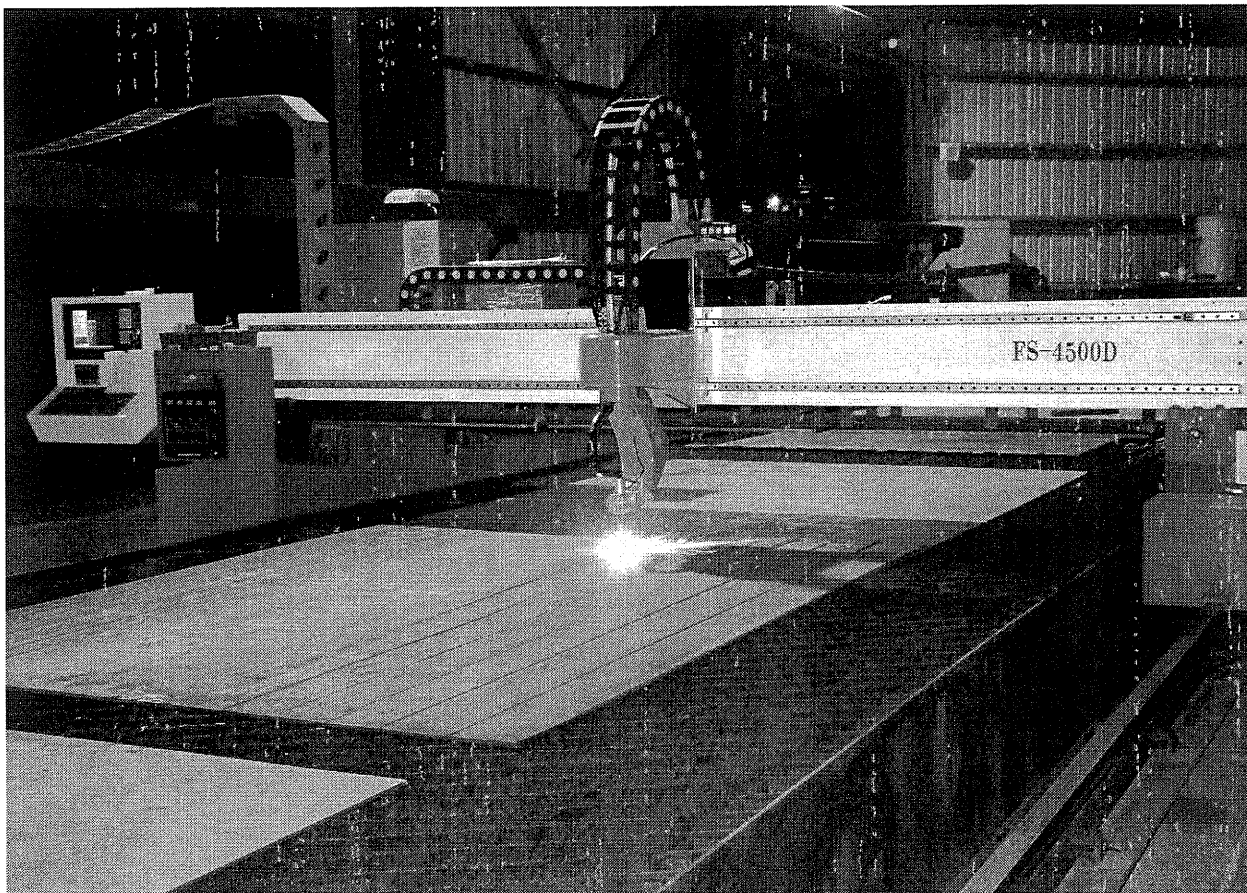
MAX SCHÖN

MEATALBARK
Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowe
Zbigniew Barłóg
86-060 Nowa Wieś Wielka
Ul. Jagodowa 11

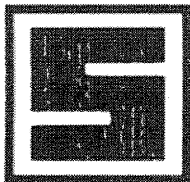
Szczecin, 15.11.2012

OFERTA TECHNICZNO – HANDLOWA NR 1/M/2012

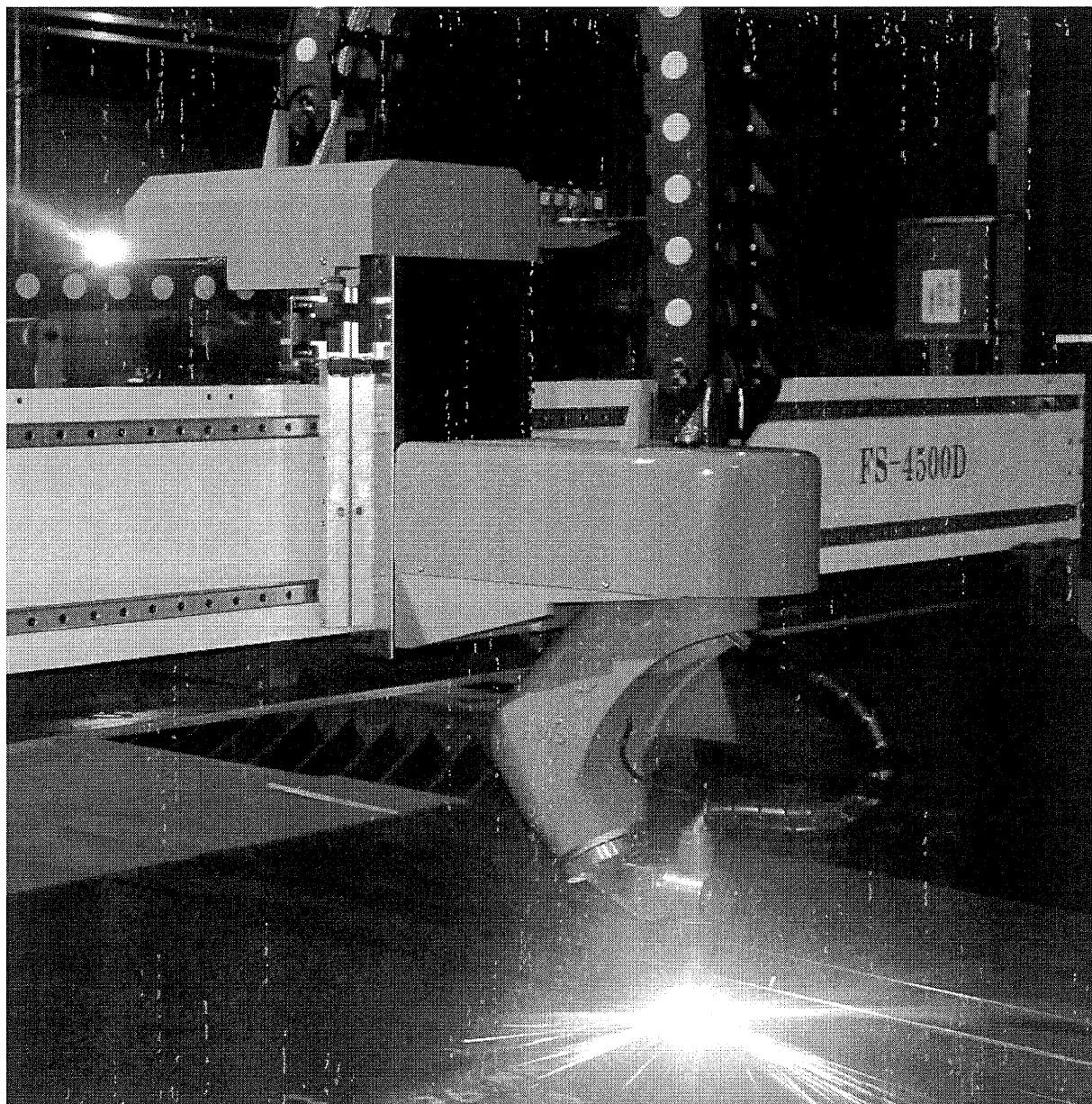
WYCINARKA PLAZMOWA CNC SERII FSC 4500 Z GŁOWICĄ 3D
I PREFABRYKACJĄ RUR



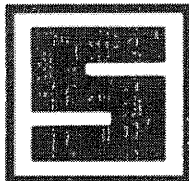
Wycinarka plazmowa serii FSC jest reprezentantem najwyższej jakości maszyn z grupy urządzeń do cięcia termicznego, o wysokiej precyzji wykonania, pracy i dużej dynamice pozycjonowania. Maszyna wyposażona jest w osprzęt światowych liderów, zajmujących się produkcją komponentów do urządzeń do cięcia termicznego (Hypertherm USA, Koike JAPONIA, Mitsubishi JAPONIA), co gwarantuje efektywność produkcji i poczucie bezpieczeństwa związane z eksploatacją urządzenia.



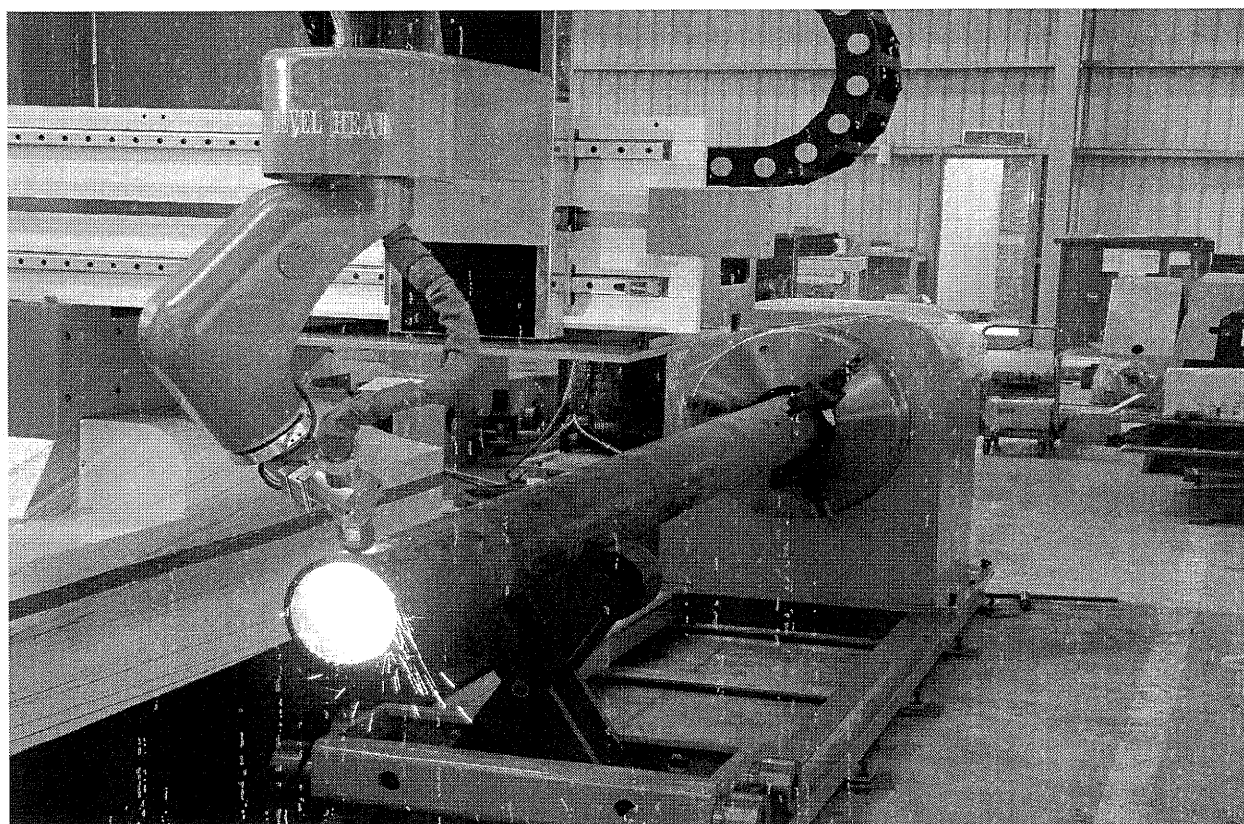
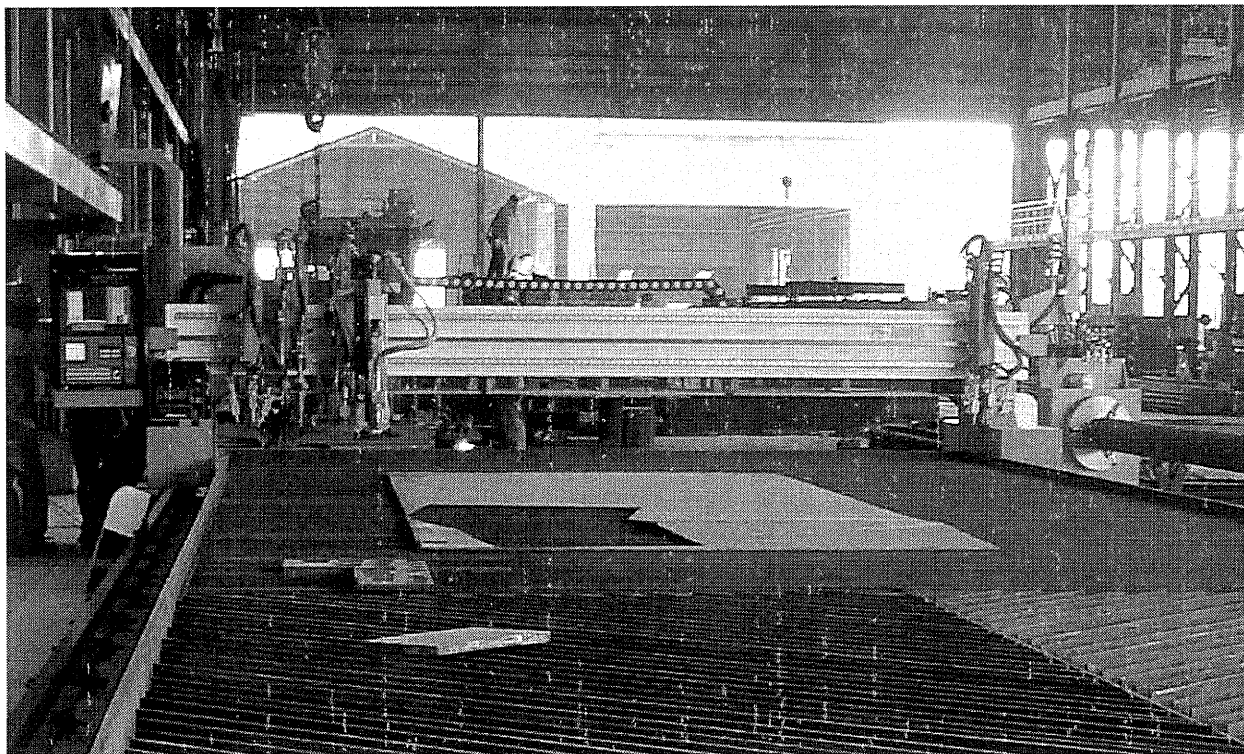
MAX SCHÖN



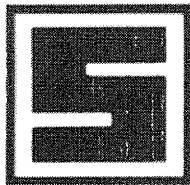
Max Schön Sp. z o.o., ul. Madalińskiego 8, 70-101 Szczecin
Tel. +48 91 42 50 600, Fax +48 91 42 50 601
E-mail: narzedzia@max-schoen.pl



MAX SCHÖN



Max Schön Sp. z o.o., ul. Madalińskiego 8, 70-101 Szczecin
Tel. +48 91 42 50 600, Fax +48 91 42 50 601
E-mail: narzedzia@max-schoen.pl

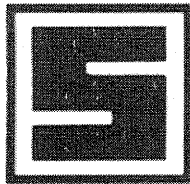


MAX SCHÖN

KONFIGURACJA URZĄDZENIA :

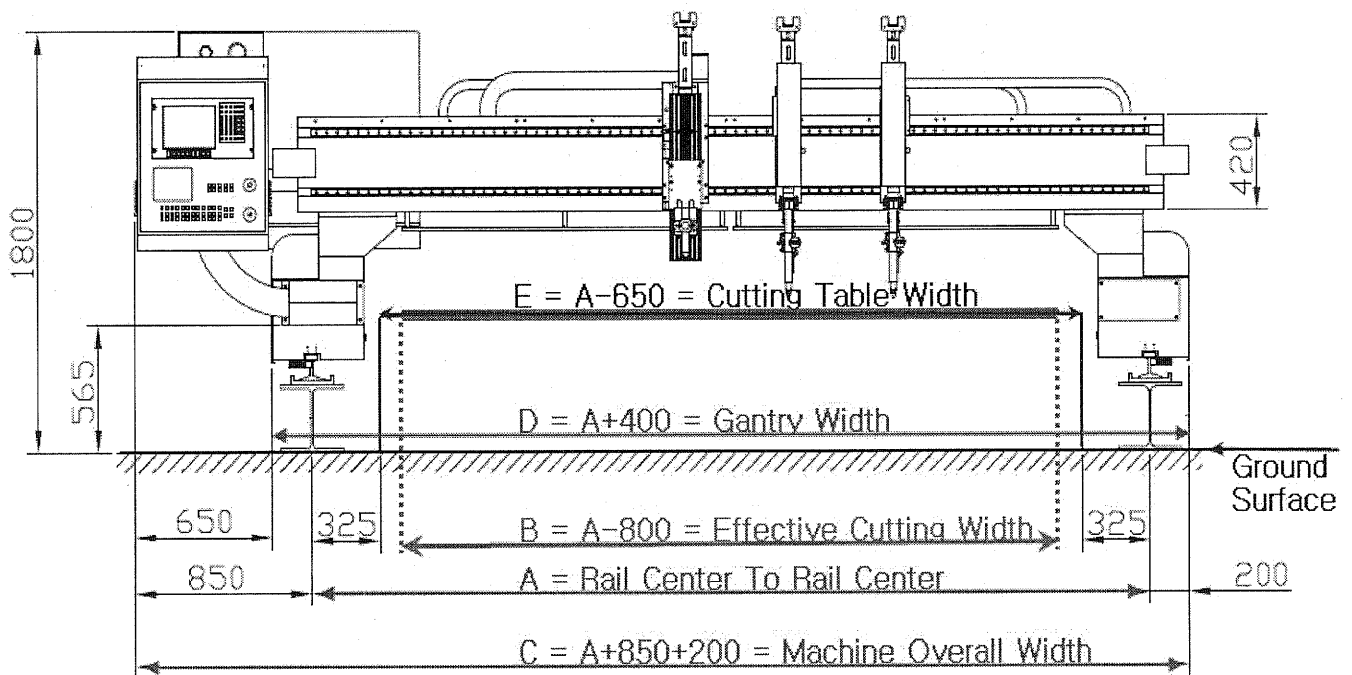
MODEL FSC4500Dx15m

1. Wymiary	4,5m x 18m	zakres pracy 3,7 m x 15,5m
2. Palnik gazowy	tak, 4 szt.	grubość cięcia 300 mm dla stali zwykłej (1x300, 2x150, 4x100) gaz ziemny, z automatycznym zapłonem i regulacją wysokości
3. Plazma	HPR 400 XD	Hypertherm, USA, 400A Przebijanie - 50 mm, cięcie od krawędzi - 80 mm, z funkcją fazowania
4. Palnik plazmowy	tak, 1 szt.	z kontrolą wysokości THC i zabezpieczeniem przeciwkolidyjnym
5. System CAD/CAM	tak, FASTCAM	z funkcją AUTO NESTING
6. Prefabrykacja rur	tak	do fi 1000 mm, długość 14 m, z użyciem tej samej głowicy 3D
7. Znakowanie proszkiem cynkowym	tak, 1 szt.	
8. Automatyczny zapłon palników gazowych	tak, 4 kpl.	
9. Cięcie rur	tak, 1 kpl.	Od fi 67 – fi 1000 mm, FastPIPE , z funkcją fazowania
10. Karta sieciowa	tak, 1 szt.	do transmisji danych na linii biuro – maszyna

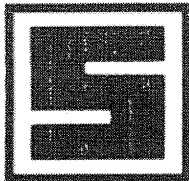


MAX SCHÖN

1. Specyfikacja maszyny :

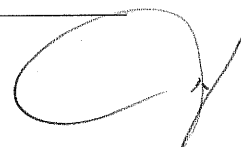


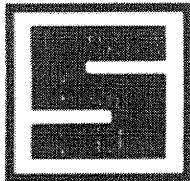
- **Maksymalny wymiar roboczy** 3,7 m x 15,5 m
- **Szerokość portalu** $A=4,5$ m (w osiach szyn)
- **Długość portalu** 18 m
- **Szerokość całkowita portalu** 7,3 m (z uwzględnieniem urządzenia do cięcia rur)
- **Plazma**
 - Hypertherm HPR 400 XD, USA
 - Plazma High Definition
 - 400 A
 - Przebijanie 50 mm
 - Cięcie od krawędzi 80 mm
- **Palnik plazmowy** z kontrolą wysokości THC i zabezpieczeniem przeciwkolizyjnym zamontowany w głowicy 3D
- **Osie X, Y** wysokiej jakości zębatki proste (mechanizm zębatkowy) M 1.5
- **Napęd osi X** - serwomotor 750 W, Mitsubishi, napęd przekazywany za pomocą mechanizmu zębatkowego i taśmy stalowej



MAX SCHÖN

- Napęd osi Y - serwomotor 1500 W, Mitsubishi, napęd przekazywany za pomocą mechanizmu zębatkowego. Zapewnia stabilność podczas cięcia i dużą dokładność podczas szybkiego cięcia.
- Przekładnia serwomotoru – przekładnia o wysokiej precyzji wykonania, bez luzowa, błyskawicznie reagująca na zmianę kierunku pracy
- Prędkość pozycjonowania – 18000 mm/min
- Prędkość cięcia - 10000 mm/min
- Dokładność
 - Pozycjonowanie - $\pm 0,1/3000$ mm
 - Powtarzalność - $\pm 0,1$ mm
 - Współrzędne - $\pm 0,3$ mm/3m*3m
- Szyna jezdna - heavy duty, 5 powierzchni obrabianych mechanicznie, utwardzana obróbką cieplną (hartowana powierzchniowo)
- Układ jezdny portalu - długość 1800 mm, zapewnia stabilną pracę maszyny
- System zgarniaczy oleju - 4 kpl. , zapewniają automatyczne czyszczenie i naolejanie szyn jezdnych, pozwalają zachować dużą dokładność pracy
- Wskaźnik laserowy - wspomaga pozycjonowanie blachy, pozwala na cięcie blachy bez korekty położenia !!!
- Tory kablowe osi X - 200 mm, szerokość
- Tory kablowe osi Y - 300 mm, szerokość
- System fazowania blach :
 - Kierunek dół/góra
 - Skok 300 mm
 - Silnik 400W, Mitsubishi, serwomotor
 - Napęd śruba kulista & prowadnica liniowa
 - Prędkość 0~6000 m/min
 - Dokładność 0.05 mm





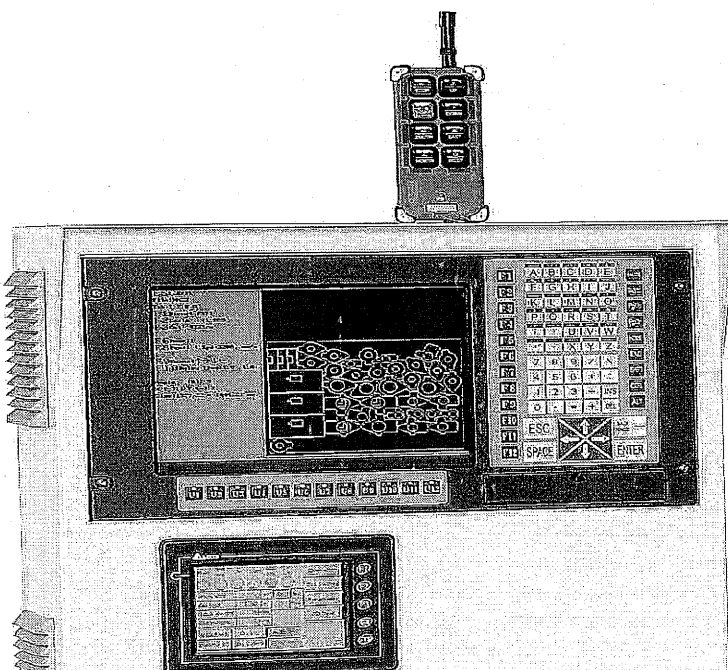
MAX SCHON

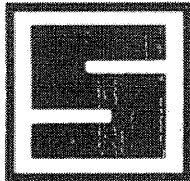
- **Obrót w osi**
 - Zakres kątowy obrotu ± 720 stopni
 - Prędkość 0~120 rpm/min
 - Dokładność 0.1 stopnia
 - Silnik 400W, Mitsubishi, serwomotor
 - Napęd precyzyjna przekładnia zębata, napęd bezpośredni

- **Wchylenie kątowe palnika (fazowanie)**
 - Zakres kątowy 90° (od $- 45^\circ$ do $+ 45^\circ$)
 - Szybkość zmiany kąta 0.5 sek. od 0° do 90°
 - Dokładność 0.1°
 - Silnik 400W, Mitsubishi, serwomotor
 - Napęd precyzyjna przekładnia zębata, napęd bezpośredni

 - System inicjujący tak
 - System zabezpieczenia palnika tak

- **Zdalne sterowanie (patent własny)**
 - Pozwala kontrolować prędkość dół/góra podczas cięcia, ruch w kierunkach E,W,N,S , stop/start/przód/tył

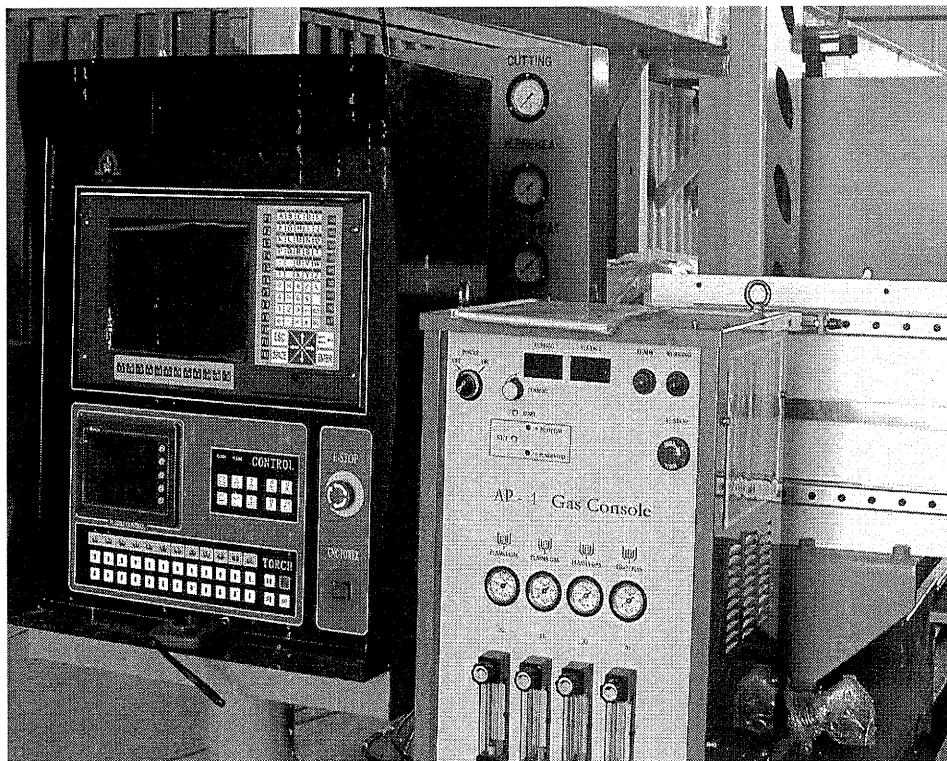


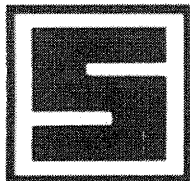


MAX SCHÖN

2. System kontroli CNC : FastCNC (FastCAM USA)

- Ekran 15", kolorowy ekran dotykowy
- 512 MB RAM
- Pamięć wewnętrzna pozwalająca na rejestrację ponad 1000 plików
- System chłodzenia/grzania dla CNC
- Port USB do kopiowania/wgrywania danych
- Mikrokontrolery AVR do stabilizacji napięcia CNC
- Filtry EMI (Electromagnetic Interference)
zabezpieczające pracę serwomotorów

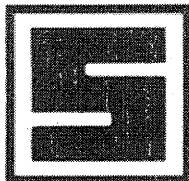




MAX SCHÖN

FUNKCJE CNC :

- Automatyczna detekcja sposobu inicjacji pracy (przebijanie czy też cięcie od krawędzi). Zintegrowana baza parametrów cięcia.
- Automatyczne obliczanie i korekta prędkości przy cięciu po łuku (100% - 50%) dla palnika plazmowego.
- Cięcie blach cienkich z dwoma prędkościami, niska podczas inicjacji procesu i normalna w dalszej fazie cięcia
- Funkcja cięcia i przenikania rur
- Funkcja automatycznej kompensaty szczeliny cięcia i wyboru kierunku wejścia, wyjścia
- Specjalna funkcja dla palnika gazowego - przebijanie najpierw wszystkich punktów startowych na arkuszu (używa dyszy niestandardowej), potem powrót do punktu startowego i normalne cięcie kształtu (używa dyszy właściwej)
- Funkcja cięcia łańcuchowego, pozwala na automatyczne cięcie pomiędzy arkuszami bez wyłączania palnika, redukcja czasów na przebijanie.
- Automatyczny NESTING dla kół.
- Automatyczny podział okręgu na 2 lub 3 części przy długiej ścieżce cięcia.
- Wybór specjalnych kształtów cięcia z biblioteki szablonów
- Powrót do dowolnego miejsca na linii cięcia, podczas procesu cięcia, celem ponownego cięcia
- Bezprzewodowa, zdalna kontrola nad funkcjami : stop, start, naprzód, powrót, cięcie, położenie, kąt wychylenia
- Wspomaganie pozycjonowania arkusza blachy przy układaniu
- I/O definiowane przez użytkownika. W przypadku uszkodzenia połączenia I/O, można zasilanie przepiąć pod inne zaciski i redefiniować punkty I/O.
- Możliwość indywidualnego definiowania parametrów przebijania arkusza przez użytkownika
- Tabela parametrów szczelin CAM, zintegrowana
- Możliwość poszerzania biblioteki programów o programy własne użytkownika, zapisywane jako szablony w bibliotece szablonów

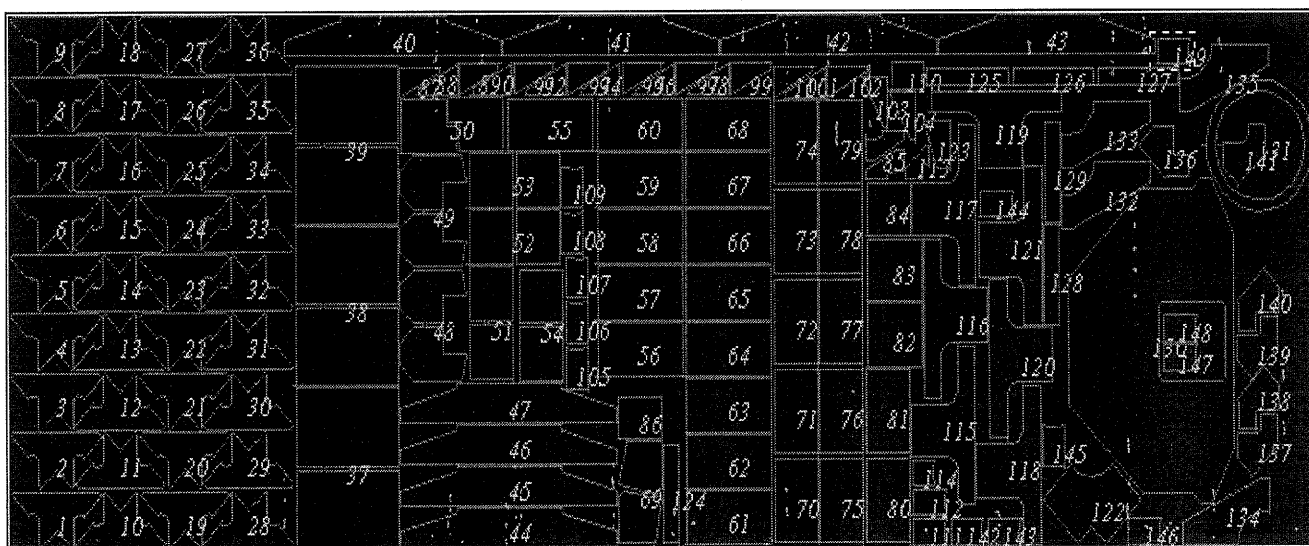


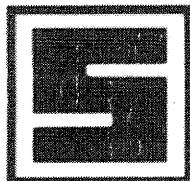
MAX SCHÖN

- NESTING
- HPGL funkcja konwersji pliku, automatycznie rozkłada cięcie z priorytetem cięcia elementów wewnętrznych, cięcie obrysowe, zewnętrzne na końcu.
- Kopiowanie i zapamiętywanie plików w CNC
- Łatwa i szybka edycja detalu na CNC

3. System CAD/CAM (z funkcją AUTO NESTING)

- Pracuje w środowisku Windows XP lub 2000, lub wyższe
- Części są ładowane jako rysunki w formatach stosowanych w programach CAD lub pliki w .dxf
- Eksport plików realizowany jest w formacie NC (zawiera informacje o wymiarze części, liczby przebić, całkowita długość cięcia, wykorzystanie arkusza blachy)
- Auto NESTING

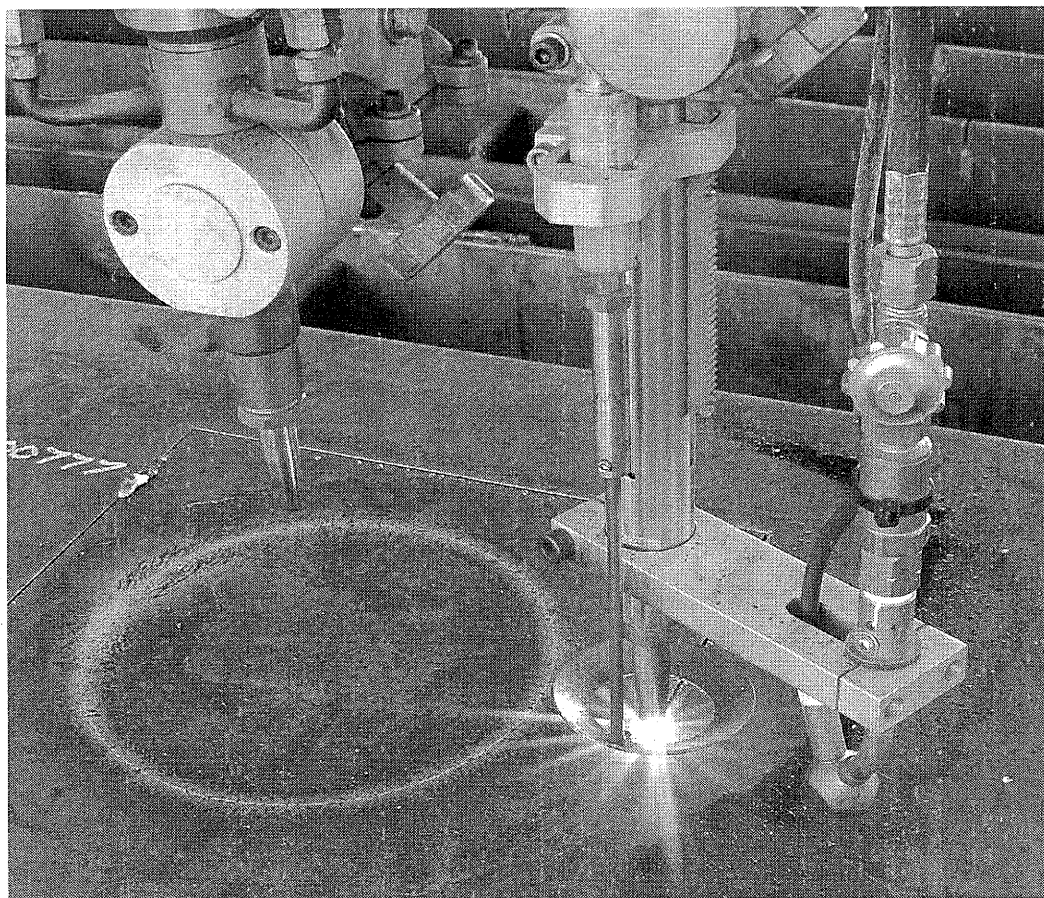


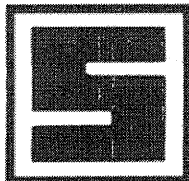


MAX SCHÖN

4. System palników tlenowo-gazowych

- Ilość palników tnących - 4 kpl. KOIKE
- Znakowanie proszkiem cynkowym - 1 kpl. KOIKE
- Automatyczny zapłon - 4 kpl. KOIKE
- System regulacji wysokości - 4 kpl.
- System regulacji gazu
 - Tlen (cięcie) - regulowany
 - Tlen (podgrzewanie, niskie) - regulowany
 - Tlen (podgrzewanie, wysokie) - regulowany
 - Gaz - regulowany
- Automatyczne przebijanie
- Rozmiary węży zasilających
 - 4/8 cal tlen tnący
 - 3/8 cal tlen grzewczy
 - 3/8 cal gaz





MAX SCHÖN

5. Moduł cięcia i przenikania rur

- | | |
|-------------------------------|---------------------------|
| ▪ Zakres pracy | - fi 67-1000 mm* 14000 mm |
| ▪ Podpory krzyżowe do rury | - tak, 6 szt. |
| ▪ X serwomotor (rotacji rury) | - Mitsubishi, 3500 W |
| ▪ Obroty | - 15 RPM |
| ▪ Powtarzalna dokładność | - ±0.1 mm |
| ▪ Rolki podporowe | - 4 kpl. |
| ▪ Prędkość cięcia | - 6000 mm/min |
| ▪ Szybkość pozycjonowania | - 9000 mm/min |

