



Die Plasmashark CNC ist in sämtlichen Bereichen des metallverarbeitenden Gewerbes einsetzbar.

AUFSTELLEN, ANSTECKEN, LOSSCHNEIDEN

Die Plasmashark CNC ist speziell für die Anforderungen kleiner und mittlerer Unternehmen konzipiert und in verschiedenen Baugrößen auf Standard-Blechformate optimiert. Die CNC-gesteuerte Plasmaschneidanlage beeindruckt durch ihre hohe Schnittgeschwindigkeit für alle elektrisch leitfähigen Materialien. Das benutzerfreundliche System der Anlage arbeitet mit flexiblen Zuschnitten, ist hochpräzise, einfach zu bedienen und verlangt nur geringe Wartungsarbeiten.

Die Anlage besteht aus einer soliden geschweißten Stahlkonstruktion. Diese trägt den Auflagetisch mit Wasserbett, das Führungssystem, die Antriebseinheiten sowie alle Pneumatik- und Elektronikkomponenten. Die Träger, auf denen sich die Führungsschienen befinden, sind vom Auflagetisch entkoppelt. Somit hat eine Durchbiegung aufgrund des Auflagegewichts keinen Einfluss auf die Genauigkeit der Anlage. Der Auflagetisch ist so konzipiert, dass Material mit der maximalen schneidbaren Stärke auf die komplette Fläche aufgelegt werden kann. Der Auflagerost besteht aus einzeln erneuerbaren Elementen aus Flachstahl, welche in einer leichten Wellenform in die Trägerbleche eingesteckt werden. Dadurch wird bei achsparallelen Schnitten ein Schneiden entlang eines Steges weitestgehend vermieden.

Der Rost selbst liegt in einem Wasserbett, sodass die beim Schneiden entstehenden Gase und Stäube zum Großteil gebunden werden. Um Kleinteile im Maschinenrost bequem zu entnehmen, kann der Wasserspiegel heruntergefahren werden. Ein Einrichtlaser dient zum Einrichten des Rohmaterials auf der Anlage. Zudem kann er zur Simulation des Schneidbetriebs verwendet werden und hilft den Schneidstart nach einem Abbruch wieder zu finden. Alle Komponenten sind in einem Block zusammengefasst, es sind keine weiteren Montage- und Einrichteschritte bei der Inbetriebnahme erforderlich. Als Stromquellen dienen die neuen

Plasma-Inverter der Firma CEA. Diese bieten eine laut Hersteller ausgezeichnete Schnittqualität in puncto Geradheit, Bartfreiheit und Schnittgeschwindigkeit als auch eine lange Lebensdauer der Verschleißteile.

_Einfache Bedienung

Alle Plasmashark-Anlagen werden mit der Software CNC-Workbench ausgeliefert. Diese läuft auf einem externen PC und ist über eine serielle Verbindung mit einem Controller in der Maschine verbunden. Auf dem PC erfolgt das Einlesen der Konturen, die Datenaufbereitung, das Einstellen der Prozessparameter usw. Der Controller erhält Befehle sowie Fahrhinweise und übernimmt unabhängig von der Systemauslastung die Ansteuerung der Achsen.

Das komplette System wurde speziell für die Plasmashark-Anlagen entwickelt und ist in stetiger Erweiterung. Die Idee hinter diesem Steuerungssystem ist, alles aus einer Hand zu haben. Wenn während des Schneidens Anpassungen erforderlich werden, z. B. ein Maß nicht zu 100 % passt, können diese Änderungen schnell mit ein paar Mausklicks an der Maschine durchgeführt werden. Durch die integrierten CAD-Funktionen lassen sich einfache Geometrien, wie Kreise, Rechtecke, Löcher, Flansche etc. auch einmal schnell direkt an der Anlage erstellen und sofort ausschneiden.

www.sila.at