

biztonságos vágási folyamat

Magasságvezérlő egységek

A biztonságos vágási folyamat és a vágási eredmények minőségének biztosításához nagyon lényeges az állandó távolság megtartása a pisztoly és a munkadarab között, valamint a pisztoly megemelése metszés közben.

Az egyszerű vágási feladatokra való egyszerű, kedvező árú magasságvezérlő egységen kívül a Kjellberg Finsterwalde más magasságvezérlő egységeket is kínál, amelyek tartalmaznak adatbázis által támogatott és busz-kompatibilis, teljesen automatizált vezérlőegységet az automatizált vágási folyamatok legmagasabb igényeinek kielégítésére. Lehetséges meglévő vágógépek modernizálása a magasságvezérlő egység átalakításával.

Feszültségvezérelt magasságvezérlő egység

KHC4-PCS

Magasságkontroll egység bármely precíziós plazmavágó berendezéshez. A KHC4-PCS rendszer biztosítja az összes funkciót amely az alapanyag-takarékos perforációhoz és a konstans magasságkontrollhoz szükséges magas vágási minőség mellett.

- Minden HiFocus és FineFocus berendezéshez
- Bármely vezérlőrendszerhez adaptálható a vágási rendszer modernizálása érdekében.
- Integrált 3-dimenziós ütközésvédelem
- 12 kg-ig terhelhető
- 220 mm magasság

Jellemzők

- Könnyű adaptáció az összes elterjedt vezérlőrendszerhez
- A kezdőpozíció taktilis megkeresése a munkadarabon, a kezdőpozíció megkeresésének nyomása beállítható és ezért vékony lemezek vágására is használható.
- A magasság beállítása 0.1 milliméteres lépésenként történhet, (vágási magasság módban) vagy pedig 0.5 Volt lépésenként (ívfeszültség módban).
- A pontos magasságmérés miatt csökken az alapanyag-veszteség. Az automatikus vágásérzékelő kikapcsolja a magasság-kontrollt amint az vágóív feszültsége meghalad egy bizonyos határt és csak akkor kapcsolja be újra, amikor a feszültség vissza áll az eredeti szintre. Sarokvágás esetén a vezérlő rendszer jelzést ad (sarok funkció) és ebben az esetben sem lehet hosszabb a a vágóív egy bizonyos értéknél, biztosítva ezzel a kiváló vágásminőséget.



- A további magasságbeállítások megakadályozzák, hogy az égőfejek csepegni kezdjenek perforáció esetén
- Az égőfej rövid felemelkedésének beállítása is lehetséges a kontúrok között
- Égőfej-tartó 3D ütközésvédelemmel +/-17 ° eltéréssel, akár intelligens ütközés észleléssel is (opcionális)
- Állítható súlykompenzáció
- Magas emelkedési sebesség, max. 80 mm/s
- Dinamika-kontroll lineáris üzemmódban (reakció idő és időkésleltetés)
- Szabványos csatlakozó a CUTBUS® -hoz a CNC-vezérlés vagy az Operátor Terminál számára
- Izolált vágóív feszültség bemenet 0-300 VDC között

Kijelző és vezérlő egység

- Manuális beállítás az Operátor Terminálon keresztül
- KCU 4 interface a magasságbeállítás, a plazmavágó egység és a vezérlő rendszer CNC-kontrollja között

Műszaki adatok

	KHC4-PCS KCU 4-gyel és vezérlő egységgel
Teherbírás	12 kg-ig
Emelés	220 mm, 350 mm (opcionális)
Maximális emelési sebesség	80 mm/sec
Vágófej rögzítő bilincs	30-58 mm
A fej ütközésvédelme	Elhajlás kb. ± 17° minden irányban Ütközésvédelem (automatikus vágófej emelés) Automatikus nullázás Az elhajlási erő állítható
Működési feszültség	230 V AC/ 110V AC (automatikus hálózati feszültségre állás)
Elkülönített bemenet az ívfeszültségnek	0-300 V DC vagy 0-10V
Belövési idő	0,2 – 5 sec
Tömeg	9 kg + 0.4 kg
Méretetek (Ma x Szé x Mé)	400 x 125 x 128 mm Vezérlő egység 120 x 160 x 35 mm

ProCAM Műszaki és Fejlesztő Kft.

Telephely H-2142 Nagytarcsa, Ganz Ábrahám utca 4.
Székhely H-2142 Nagytarcsa, Ady Endre u. 36/A.
Telefon/Fax +36 28 737 046
Internet www.procamkft.hu
E-mail info@procamkft.hu