
Станок серии *Deltatec*

Серия **DELTA TEC** устанавливает новые стандарты в гибкости производства и точности для газопламенного и/или сухой плазменной резки металла, а также нанесения маркировки на листы с возможностью устанавливать до 4 инструментальных кареток. Станок обеспечивает использование различных видов обработки и компоновок, как например только газокислородная резка или в комбинации с одной или двумя плазменными режущими системами. Опционально также имеются различные варианты маркировочных устройств.

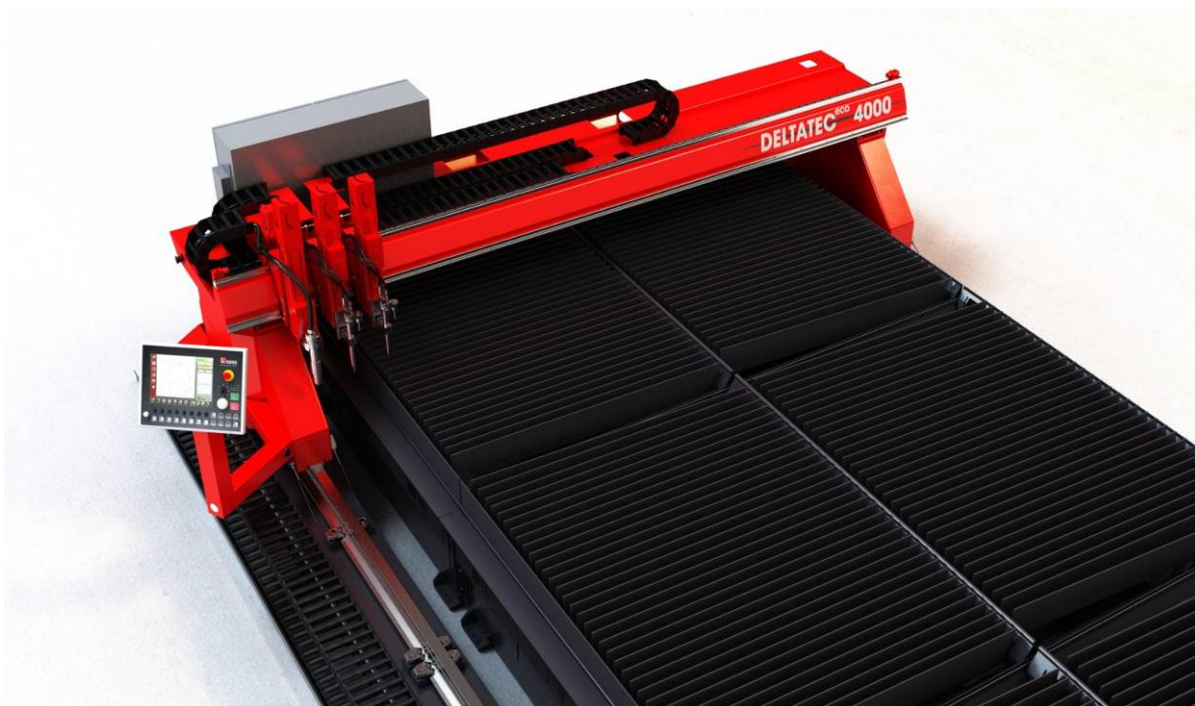


Серия **DELTA TEC** это очень надежная, компактная и жесткая конструкция портального типа конструкция с новейшими технологиями управления, а также интегрированными системами компенсации для прецизионного управления в тяжелых условиях работы. Двухсторонние бесщеточные осевые серво привода переменного тока с реечной передачей обеспечивают великолепные динамические свойства при высокоточной контурной резке для наилучших результатов резки с максимальной скоростью холостого перемещения до 32.000мм/мин.

Станок серии **DELTA TEC** может, поставляется в различных модификациях с максимальной шириной эффективной резки до 4.200мм для выполнения операций даже с самыми сложными техническими задачами. Эффективная ширина резки станка зависит от типа, количества и комбинаций установленных рабочих резаков.

Высокоточная система контроля высоты Koike "SmartLift" обеспечивает наивысшее качество резки в сравнении с остальными системами конкурентов. "SmartLift" гарантирует надежную тактильную начальную установочную высоту, а также точное контролируемое отслеживание высоты резака путем измерения и отслеживания величины напряжения плазменной дуги во время работы.

Комплект поставки включает, кроме системы поддержки в реальном времени на панели ЧПУ KATANA, комплект электрических и механических схем (документов) на диске на Английском и Русском языках.



Техническое описание станка серии Deltatec

Состоит из:

- Жесткой и торсионно прочной порталной конструкции со специальным низкопрофильным дизайном (для минимизации вибраций) и цепного рукава размещенного на полу для подвода питания к станку.
- Продольной оси с линейными направляющими и интегрированными высокоточными зубчатыми рейками
- Двухсторонних высокоточных безколлекторных АС серво приводов с планетарными редукторами не требующих обслуживания.
- Поперечной оси с двойной линейной направляющей и интегрированными высокоточными зубчатыми рейками
- Планетарных редукторов, не требующих обслуживания, высоко динамичными АС серво приводами для выполнения точной резки деталей со сложным контуром на высоких скоростях позиционирования.
- Индуктивных датчиков, не требующих обслуживания, и концевых выключателей для зоны обработки и сигналов для управления.
- Устройств безопасности и аварийного останова в соответствии с нормами СЕ
- «Портальной технологии» для отслеживания и корректировки приводов
- Электрооборудования, серво приводов, программных логических контроллеров и вентильных приводов, установленных во пылезащищенных шкафах (IP54)
- ЧПУ KATANA с панелью управления закрепленной с левой стороны станка
- Сигнального светофора
- Удаленного доступа при помощи программы Team Viewer используя интернет соединение для сервисного обслуживания и обновления



ЧПУ Katana

Основное описание

Система управления KATANA используется для всех видов обработки листового материала, таких как Плазменная, Газопламенная, Гидроабразивная, Лазерная резка и т.д., также для всевозможных систем маркировки на подобии порошковой, струйной или плазменной.



Аппаратное оборудование разработано для работы в промышленных условиях, как в судостроении и тяжелом машиностроении. Модульная и трансформирующаяся конструкция ПО позволяет легко реализовывать новые функции и внедрять решения учитывающие специфику конкретного заказчика.

Действующая концепция, с интуитивным и понятным по структуре меню используя сенсорную панель отображающую символы, графику и изображения. Работа системы идеально адаптирована к потребностям операторов, уменьшая простои и предотвращая возникновение ошибок из-за нарушений правил эксплуатации. Интегрированная библиотека режимов резания с мастером подсказок позволяет даже неопытному оператору возможность создать деталь всего в несколько шагов. Быстро изнашиваемые части отображаются в виде изображений для лучшей идентификации.

Сенсорный дисплей KATANA с расширенной технологией шины для передачи данных обеспечивает быстрый и точный ввод данных без ошибок. Во время управления и регулировки приводов и режущей оснастки выполняется оптимизация скорости перемещения и процесса обработки. Это обеспечивает более высокую производительность с меньшим расходом материала, что позволит сократить расходы.



Техническая спецификация аппаратного оборудования:

Дисплей	:	Сенсорный 15" TFT дисплей с разрешением 1024x768, закреплен в прочной алюминиевой основе
Управление	:	Промышленный ПК с высокоскоростным ПЛК/ЧПУ, время цикла 1 миллисекунда. Встроенное надежное (fail-safe) запоминающее устройство и высокоскоростная шина управления EtherCAT
Степень защиты	:	IP65
Рабочая температура	:	0 - 55°C
Средства управления	:	8-позиционный джойстик подачи с потенциометром, кнопка аварийного останова, блок настройки вверх/вниз
Соединения	:	1 USB-Порт спереди для загрузки программ и 1 USB-Порт с тыльной стороны для клавиатуры Ethernet (Клиентская сетевая передача информации) OPC (подготовка к соединению нескольких станков в один сетевой сервер) EtherCAT (Серво- и I/O связь)
Удаленный доступ	:	При подключении станка к Интернету позволяет выполнять удаленный мониторинг и редактирование рабочего режима станка с другого офиса за пределами завода или проводить удаленный сервис и диагностическое обслуживание непосредственно с сервисного центра KOIKE.

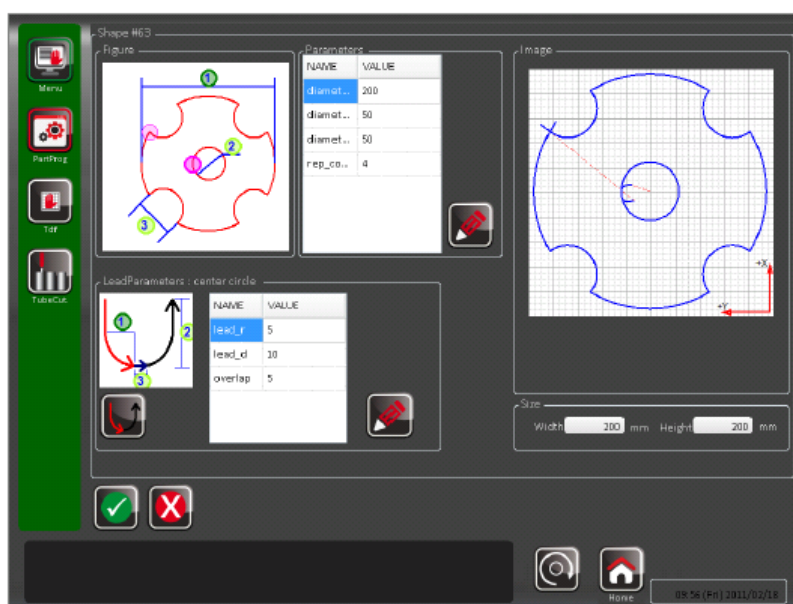
Встроенная система связи Ethernet может быть использована со скоростью 100 Mbps, (поддерживается в стандартной комплектации). ЧПУ Katana может быть подключено к сети клиента для передачи программ на ЧПУ и проверки рабочего состояния станка подключенного к сети, также позволяет в реальном времени осуществлять централизованный мониторинг работы при обработке через OPC-серверы (на будущее).

Собранные данные позволяют Менеджменту контролировать производительность станка и разрабатывать направления и средства влияния на производительность операции, которые смогут улучшить производительность в целом всех станков на заводе.

Техническая спецификация ПО:

Операционная система :	Windows XP
Импорт данных :	DXF импорт и редактирование 2D DXF-файлов
ЧПУ-программа :	ESSI -или EIA программа формата "DIN 66025"с автоматическим переключением из "ESSI" на "EIA"
Библиотека форм :	64 стандартных формы с изменяемыми значениями ввода/вывода, а также изменяемыми размерами параметров
Макросы :	Обработка подпрограмм в части программы
Технологическая инф. :	Позволяет выполнять автоматический раскрой и нанесение маркировки
Несколько рабочих зон :	Позволяет назначать до 6 рабочих зон с индивидуальными зонами с концевыми выключателями и размещением начальных точек координат

Библиотека форм Smart с возможность ввода необходимых значений



Система кондиционирования и подогрева в электрическом шкафу (ОПЦИЯ)

В условиях, где внешняя температура может подниматься на высокое значение, охлаждение электрического шкафа это необходимая опция для обеспечения максимального времени безотказной работы станка.

Электрический шкаф размещен на портале. Вся электроника внутри шкафа будет активно охлаждаться при помощи кондиционера с регулировкой температуры. Вентиляторы внутри шкафа распределяют охлажденный воздух равномерно ко всем главным компонентам как, например блок моторного усилителя и ЧПУ контроллер.

Даже когда станок выключен, кондиционер будет работать. При помощи отдельного выключателя, кондиционер может быть выключен при отсутствии необходимости его использования.

Стабилизатор напряжения (ОПЦИЯ)

Стабилизатор напряжения компенсирует скачки в сети электропитания 220В с диапазоном скачков +10% и -30%. Основная задача - обеспечить защиту главной электроники от возможных сбоев в следствии скачка напряжения.

В комплект поставки и проведения пуско-наладки не входит:

KOIKE не несет ответственности за следующие пункты, необходимые для правильного монтажа и пуско-наладки станка:

- Любые строительные работы
- Подготовка фундамента, которая должна быть выполнена по чертежам Koike
- Подвод газов
- Подвод и прокладка элементов питания
- Электрические работы
- Монтаж трубопроводов и подобные работы
- Изготовление двутавровой балки, подготовка, установка и сверление отверстий.
- Подвод основного питания к станку
- Обеспечение тяжелых транспортных машин, кранов и других подъемных устройств для установки, настройки и тестирования, а также разнорабочих для ручных и тяжелых работ.
- Земляные работы