

Precízny termický rez

Kovy si vyžadujú špeciálne procesy rezania v snahe dosiahnuť vysokú presnosť rezu. Prostredníctvom cieleného pôsobenia kyslíka, plazmy alebo laseru sa materiál odparí, zhorí alebo roztaví a odvedie sa tak z rezacej štrbiny. Týmto spôsobom umožňuje termické rezanie jednoduché spracovanie kovov rozličnej hrúbky. Vybavené najmodernejšou automatizačnou technológiou a so zreteľom na maximálnu energetickú efektívnosť využívajú CNC stroje od spoločnosti Vanad výhody pôsobenia termickej energie a používateľovi tým zaručujú vysokú produktivitu a efektívnosť.

Popredný český výrobca strojov Vanad 2000 a.s. ponúka najmodernejšie CNC riešenia pre opracovanie kovov. Spoločnosť založená v roku 1994 sa pôvodne orientovala na retrofit zastaraných strojov ako aj na vývoj vlastných strojných riešení pre spracovanie kovov. V roku 1996 sa firma rozhodla vstúpiť na európsky trh. Do roku 2000 už pôsobila celosvetovo. Mimoriadne pozitívny obchodný vývoj viedol v roku 2008 k postaveniu dodatočnej výrobnéj haly v Golčúv Jeníkov (asi 70 km juhovýchodne od Prahy), kde sa vytvorili ďalšie výrobné kapacity na uspokojenie celkového dopytu.

Energeticky efektívne rezanie kovu

Vanad 2000, a.s. sú špecialisti na vývoj a výrobu CNC strojov určených na rezanie plechov pomocou kyslíka a plazmy vrátane moderných HD plazma metód. Podľa želanej pevnosti materiálu a kvality rezania sú portálové rezacie stroje osadené buď plazmovými katódami pre hrúbku kovu od 1 do 100 mm alebo kyslíkovými horákmi pre hrúbku od 5 do 300 mm.

Všetky stroje od Vanadu presvedčia jednoduchou obsluhou a promptným spracovaním rezacích plánov z rozličných CAD/CAM aplikácií. V súčasnosti sa tieto stroje využívajú prevažne vo výrobe oceľových konštrukcií, železničnej techniky, v energetike, automobilovom a lodnom priemysle, či metalurgii.

Krátke komunikačné cykly garantujú precízne rezy

Novou výzvou pre Vanad bola realizácia precíznych rezov s najvyššou kvalitou hrán. To si vyžadovalo popri nasadení mimoriadne stabilných konštrukcií, neomylné presného vedenia portálu a podpier a prevodovky s minimálnou vôľou, aj výber vhodného riadiaceho systému. Ten mal zabezpečiť dodržanie konštantnej rýchlosti ako aj exaktnej opakovateľnosti pohybov horákov.

Na splnenie týchto požiadaviek zvolil Vanad PLC platformu od spoločnosti B&R. Na základe modularity riadiaceho systému sú ďalšie rozšírenia možné aj v budúcnosti. Na optimálne polohovanie plazmových katód, kyslíkových horákov a lasera sa nasadili servopohony Acopos. Krátky vzorkovací čas a komunikačný cyklus na úrovni 400 mikrosekúnd sa postarali o plynulý a bezproblémový chod výroby. Kompaktné X20 V/V moduly ako aj najmodernejšia Powerlink technológia zabezpečili najkratšie reakčné časy a rýchly prenos dát medzi jednotlivými stanicami siete.

Komfort obsluhy CNC stroja je v rukách inteligentného Power Panela od B&R. Grafický displej s vysokým rozlíšením a intuitívne obslužné prvky podporujú operátorov pri zadávaní parametrov. Používateľ profituje z integrovaných diagnostických možností a následne zo skrátených časov potrebných na sprevádzkovanie a jednoduchú diaľkovú údržbu. Okrem toho poskytuje nové riešenie precízne operácie rezania v najvyššej kvalite a prevádzkovú bezpečnosť pri nízkych servisných nákladoch. To pomohlo Vanadu stať sa popredným svetovým výrobcom vysoko efektívnych kyslíkových a plazmových rezacích CNC strojov.

www.automation.info