

CNC HUZAL SZIKRAFORGÁCSOLÓ GÉPEK



CW-432S

dextra

A MEGBÍZHATÓSÁG TRADÍCIÓJA
MINŐSÉG ELÉRHETŐ ÁRON!
www.dextrakft.hu



KIVÁLÓ MEGMUNKÁLÁSI MINŐSÉG



JELLEMZŐK:

- Kompakt felépítés, minden egység egy közös házban elhelyezve. Mindössze 1920 × 2170 mm helyszükséglet (CW-322S).
- Gyors, egyszerű üzembe helyezés.
- A nagyon merev felépítésű U, V szán-szerkezetnek, a szeparált asztal- és oszlophajtásoknak köszönhetően tartósan magas megmunkálási pontosság.
- A huzal átmérő, a munkadarab anyag és vastagság, valamint a vágási mód beadása után automatikus technológiai tervezés.
- Könnyen végrehajtható második, harmadik, negyedik kontúr vágás.
- A vezérlés automatikusan tárolja a pillanatnyi koordinátákat és technológiai adatokat áramkimaradás esetén.
- Vonzó árfekvés.
- Kényelmes, felhasználóbarát dialógus az ipari PC alapú CNC-vezérléssel.
- Moduláris felépítés a könnyű karbantartás érdekében.

AUTOMATA HUZALBEFŰZŐ

KÉNYELMES ÜZEMELTETÉS

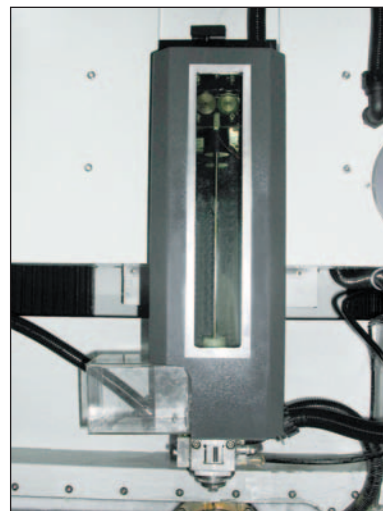
- Automatikus huzal befűzés start-lyukba, illetve vágott horonyba.
- Huzal befűzés közel 100%-os megbízhatósággal.
- Az ún. száraz befűzés révén víz alatt, illetve kúpvágásnál is megbízhatóan működik, ellentétben a vízszugárral befűző rendszerekkel.
- Saját fejlesztésű, szabadalmaztatott huzal lágyító és vágó rendszer.

Automatikusan befűzhető huzal méretek: $\varnothing 0,2$, $\varnothing 0,25$, $\varnothing 0,3$ mm (standard $\varnothing 0,25$ mm).

Gyémánt huzalvezetők.

Minimális startlyuk igény: $\varnothing 0,25$ mm a $\varnothing 0,15$ mm-es huzalhoz.

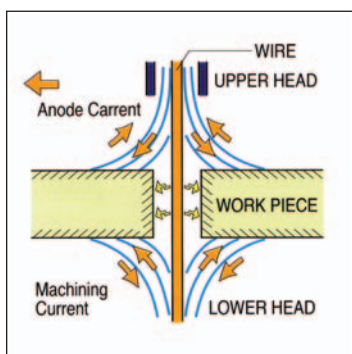
Maximális anyagvastagság automatikus huzalbefűzésnél: 150 mm.



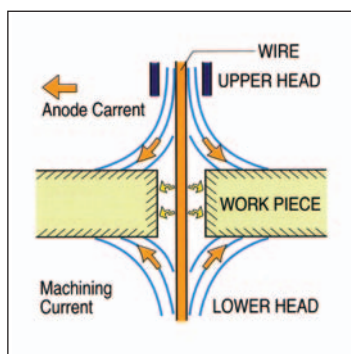
AWT

ANTIKORRÓZIÓS MEGMUNKÁLÁS (AC-TÁPEGYSÉG)

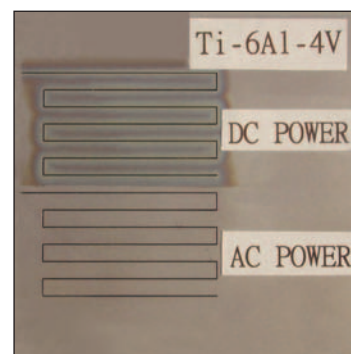
- Wolframkarbid munkadarabok megmunkálásánál a váltóáramú tápegység alkalmazása nagyobb pontosságot és felületi szilárdságot biztosít a szikrázott felületen, a kobalt kötések meggyengülése nélkül.
- Titán, alumínium és más, a gyógyászatban és a repülőgépiparban használatos speciális anyag megmunkálásánál a váltóáramú tápegység alkalmazása csökkenti az oxidációt a szikrázott felületen.
- A megmunkált felületen az elektrolízis, illetve a korrózió miatt fellépő keménység-csökkenés minimális, a szerszám élettartama növekszik.
- Wolframkarbid és más szinterezett fém megmunkálásánál szinte semmilyen szilárdságcsökkenés sem lép fel, a kötések kilágyulásának elmaradása következtében.
- Jobb felületi minőségű formaszerszámok és -szerszámbeételek készíthetők. A felületi oxidáció, valamint a titán és más fémek elszíneződése radikálisan lecsökken.



Egyenáramú megmunkálás



Váltóáramú megmunkálás



AC-, DC-generátor

MEREV FELÉPÍTÉS, PRECÍZ KIVITEL

HELYTAKARÉKOS KONSTRUKCIÓ

- A CW-A széria gépei nagy merevségű szerkezeti egységekből és lineáris vezetékekből kialakított, kompakt felépítésű konstrukciók.
- A szerszámgép, a CNC-vezérlés, a tápegység és a dielektrikum-rendszer maximális helytakarékossággal van egybeépítve.

ELÁRASZTÁSOS MEGMUNKÁLÁS

- Fokozott megmunkálási pontosság, a munkadarab hőmérsékletének szűk határok között tartása következtében.
- Hatékonyabb vágás a munkadarab bekezdésnél és kifutásnál.
- Hatékonyabb megmunkálás megszakított vágásnál, összefogott munkadarabok vágásánál, valamint nagy emelkedésű kúpok nagyoló és simító vágásánál.
- Kiemelkedően jó felületi minőség (Ra 0,4 µm) és megmunkálási pontosság (3 µm).

SPECIÁLIS TÖMÍTÉSEK

- Önkenő és öntisztító kialakítású, speciális alsó fej tömítések alkalmazása révén alacsony karbantartási igény és fokozott megmunkálási pontosság.

KÖNNYEN KEZELHETŐ CNC-VEZÉRLÉS

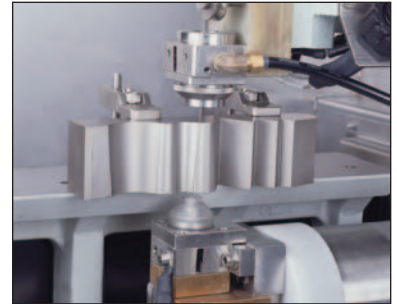
- Ipari PC-osztályú vezérlés, nagysebességű 586 típusú CPU-val, 14"-os színes képernyővel. Nagy kapacitású „disk-on-chip” (DOC) memória és 3,5"-os floppy meghajtó, RS232 interfész.
- A huzal átmérő, a munkadarab anyag és vastagság, valamint a vágások számának meghatározása után a vezérlés automatikusan kiszámítja a kívánt felületi minőség és megmunkálási pontosság eléréséhez szükséges technológiai adatokat.
- Háttérprogramozás lehetséges.
- Vágási pálya 3D-s megjelenítése.

DIGITÁLISAN VEZÉRELT, NAGYTELJESÍTMÉNYŰ TÁPEGYSÉG

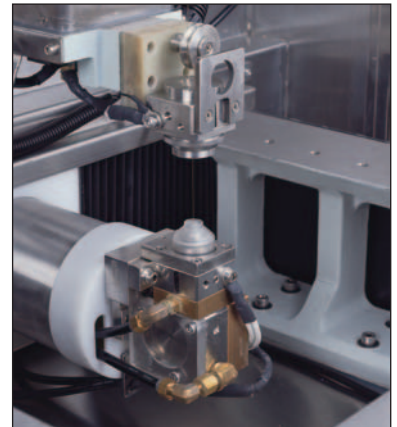
- Nagyteljesítményű MOS-tranzisztoros, új konstrukciójú impulzus generátor tápegység.
- Nagy vágási teljesítmény (max. 250 mm²/perc).
- 25 A max. kimenő teljesítmény.
- Megmunkálás közben felülbírható technológiai paraméterek (ON TIME, OFF TIME, ARC ON TIME, ARC OFF TIME, SERVO VOLTAGE, OV, LP).

AUTOMATIKUS „RETÚR” SIMÍTÓVÁGÁS

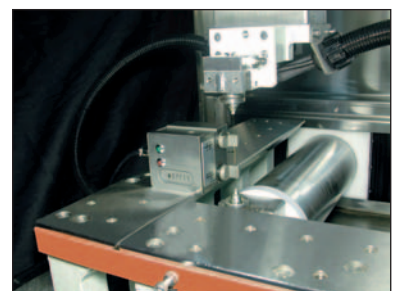
- A vágott pálya mentén visszafelé haladva automatikus simító vágást lehet végrehajtani.



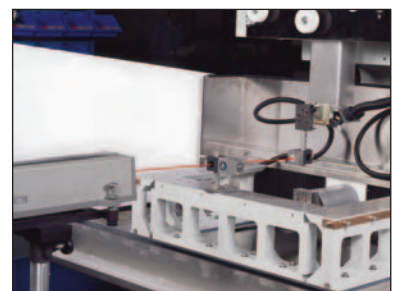
Automatikus „retúr” simítóvágás



Automatikus huzalbefűzés



Automatikus huzal függőlegesbe állító készülék

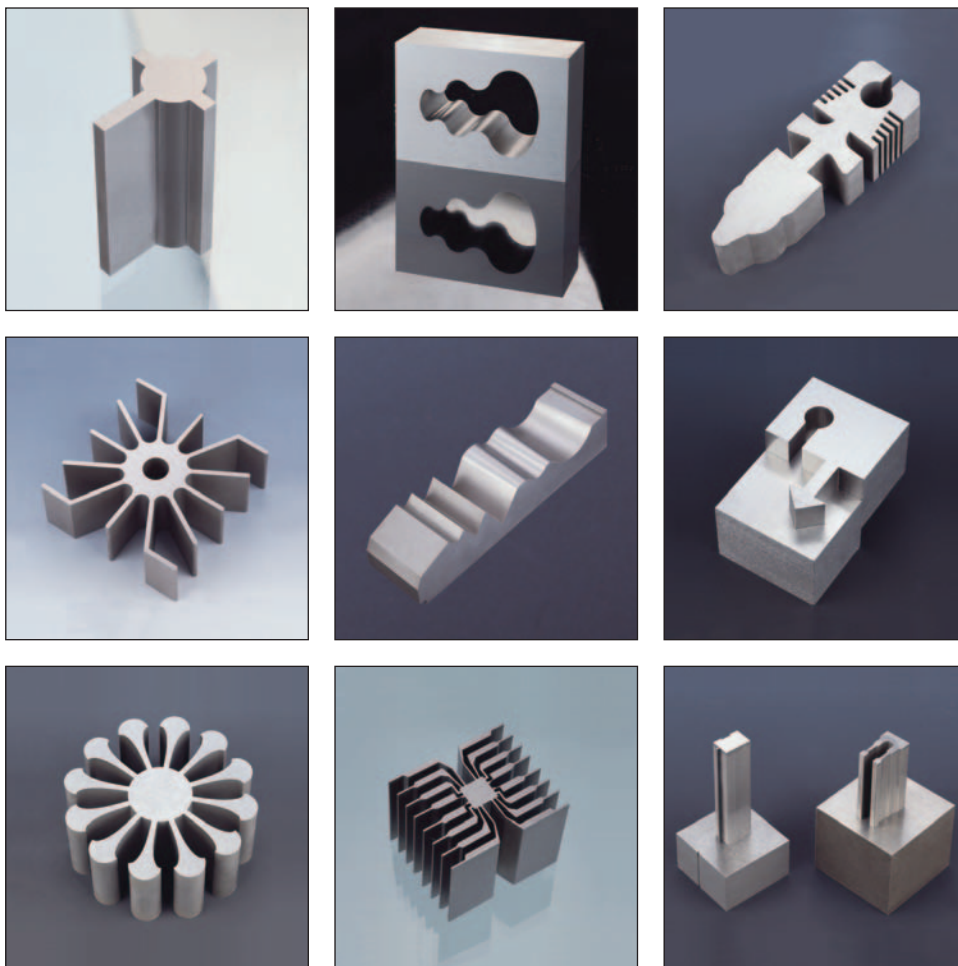


Lézeres kalibrálás

ÚJ SZOLGÁLTATÁSOK, MAGASABB MEGMUNKÁLÁSI PONTOSSÁG

- Nagy mozgástartományú, merev felépítésű U, V szánok az oszlopon, pontos kúpvágás.
- Elárasztás alatt történő szikrázás a jobb megmunkálási pontosság érdekében.
- Automatikus második vágás funkció, valamint finom felület-kártya alapkivitelben.
- Automata huzalbefűzés és -újrabefűzés startlyukban és vágási horonyban.
- Váltóáramú (AC) tápegység speciális anyagok, karbidok megmunkálásához.

MEGMUNKÁLÁSI PÉLDÁK



MULTIFUNKCIONÁLIS KÉZI VEZÉRLŐEGYSÉG

- Alapkivitelű géphez RC-1 típusú kézi kezelőegység tartozik.
- Automata huzalbefűzővel ellátott géphez RC-2 típusú kézi kezelőegység tartozik.
- Mindkét típusal vezérelhető a gép beállításához szükséges összes alapfunkció.
- X, Y, U, V, Z szánok folyamatos és lépésenkénti kézi mozgatása (JOG, STEP JOG).
- Huzal előtolás, elárasztás, gép start/stop, visszatérés a start-, illetve a szakadási pontba nyomógombok.
- Az RC-2 típuson X, Y pozíció-kijelző is található.



MŰSZAKI ADATOK:

TÍPUS		CW-322S	CW-422S	CW-432S	CW-532S	CW-643S	CW-743/S
X, Y, Z tengely elmozdulás	mm	350×250×220	400×250×220	400×300×220	550×300×220	600×400×300	750×400×300
U, V tengely elmozdulás	mm	60×60	60×60	60×60	60×60	100×100	100×100
Max. munkadarab méret	mm	700×560×215	700×560×215	780×620×215	850×620×215	950×700×295	1050×720×295
Max. munkadarab tömeg	kg	250	250	300	300	600	800
X, Y előtolás	mm/min	Max. 800			Max. 800		
Huzal méret	mm	∅0,15~0,3			∅0,15~0,3		
Max. huzalelőtolás	mm/sec	300			300		
Huzal feszítés	N	4-25			4-25		
Huzal szög	mm	±20°/80mm			±24°/100mm		
Befoglaló méretek	mm	1920×2170×2090	2000×2170×2090	2430×2220×2050	2430×2220×2050	2700×2460×2200	2950×2460×2200
Gép tömeg	kg	2000	2050	2800	3000	4000	4500

DIELEKTRIKUM ELLÁTÓRENDSZER:

Tartály térfogat	liter	700	700	700	700	800	900
Szűrő típusa		papír	papír	papír	papír	papír	papír
Ioncserélő gyanta mennyisége	liter	14	14	14	14	14	14
Elektr. vezetőképesség-szabályozás		automatikus	automatikus	automatikus	automatikus	automatikus	automatikus
Víz hőmérséklet szabályozás		automatikus	automatikus	automatikus	automatikus	automatikus	automatikus

CNC-VEZÉRLÉS:

Adatbevitel: Billentyűzet, RS-232, 3,5"-os floppy
 Képernyő: 14"-os, színes
 Vezérelt tengelyek: X, Y, U, V, Z (5 tengely)
 Mérérendszer felbontása: 0,001 mm
 Max. koordináta: +/-9999,999 mm

CNC FUNKCIÓK:

Két sík, két tengely, lineáris és kör interpoláció.
 Nullpont keresés, visszatérés nullpontra, gyors pozicionálás.
 Él keresés, horony központ keresés.
 Üreg központ keresés, külső profilközép keresés.
 Egy lépéses JOG, folyamatos JOG (kézi szánmozgatás).
 Program módosítás, másolás, törlés. Cím kijelzés.
 MDI - kézi parancs bevitel.
 Technológiai adatok megmunkálás alatti felülbírálat.
 Huzalfeszítés megmunkálás közbeni módosítása.
 Referenciapont felvétel.
 Rendszer dátum és -idő beállítás.
 Munkadarab koordináta-rendszer felvétel (4 db).
 Megmunkálási szünet programozás.
 Mértékegység választás: mm / inch.
 Hardver és szoftver végállás.
 Pályakorrekciós tábla.

Saroklekerekítés funkció.
 Kúpvágás funkció.
 Vágási pálya nagyítása, kicsinyítése, forgatása, tükrözése, tengelyek felcserélése.
 Alprogram szerkesztés, többszörös behívás.
 Program mondatonkénti végrehajtása.
 Program próbafuttatása (belövés).
 Feltételes mondat kihagyás.
 Automatikus huzal szakadási pont keresés, vágási kezdőpont keresés.
 Program pálya-szimuláció.
 Szimuláció mondatonkénti és folyamatos végrehajtással.
 Pálya grafika nagyítás / kicsinyítés, nézőpont felvétel.
 Vágási sebesség kijelzés.
 Megmunkálási idő / becsült hátralévő idő kijelzése.
 Aktuális mondat kijelzés.
 Aktuális huzalpozíció kijelzés.
 Háttérprogramozás.
 Tengely forgatás.
 Automatikus huzal függőlegesbe állítás.
 Z tengely lezárás (munkatér limitálás).
 Túlvágás detektálás.
 Gépkezelői aktivitás figyelése („alvás funkció”).
 Megmunkálási protokoll automatikus készítése.

Gyártó:



CHING HUNG MACHINERY & ELECTRIC INDUSTRIAL CO., LTD.

NO. 19, JEN-YIH Street Wujih Hsiang, TAICHUNG Hsien, TAIWAN.

TEL: 886-4-23373515 FAX: 886-4-23370718 TELEX:56593 CHEREDM

URL: <http://www.chmer.com>

E-mail: overseas@mail.chmer.com

Magyarországi forgalmazó:



DEXTRA IPARI, KERESKEDELMI Kft.

1148 BUDAPEST, XIV. Almádi u. 14.

Tel.: (36-1) 259-9600

Fax: (36-1) 223-2606

E-mail: dextra.kft@dextrakft.hu

www.dextrakft.hu