

Nordicut

CR PLASMA



CR Plasma Powercut 5x10

MASKINRAM & DRIVUTRUSTNING



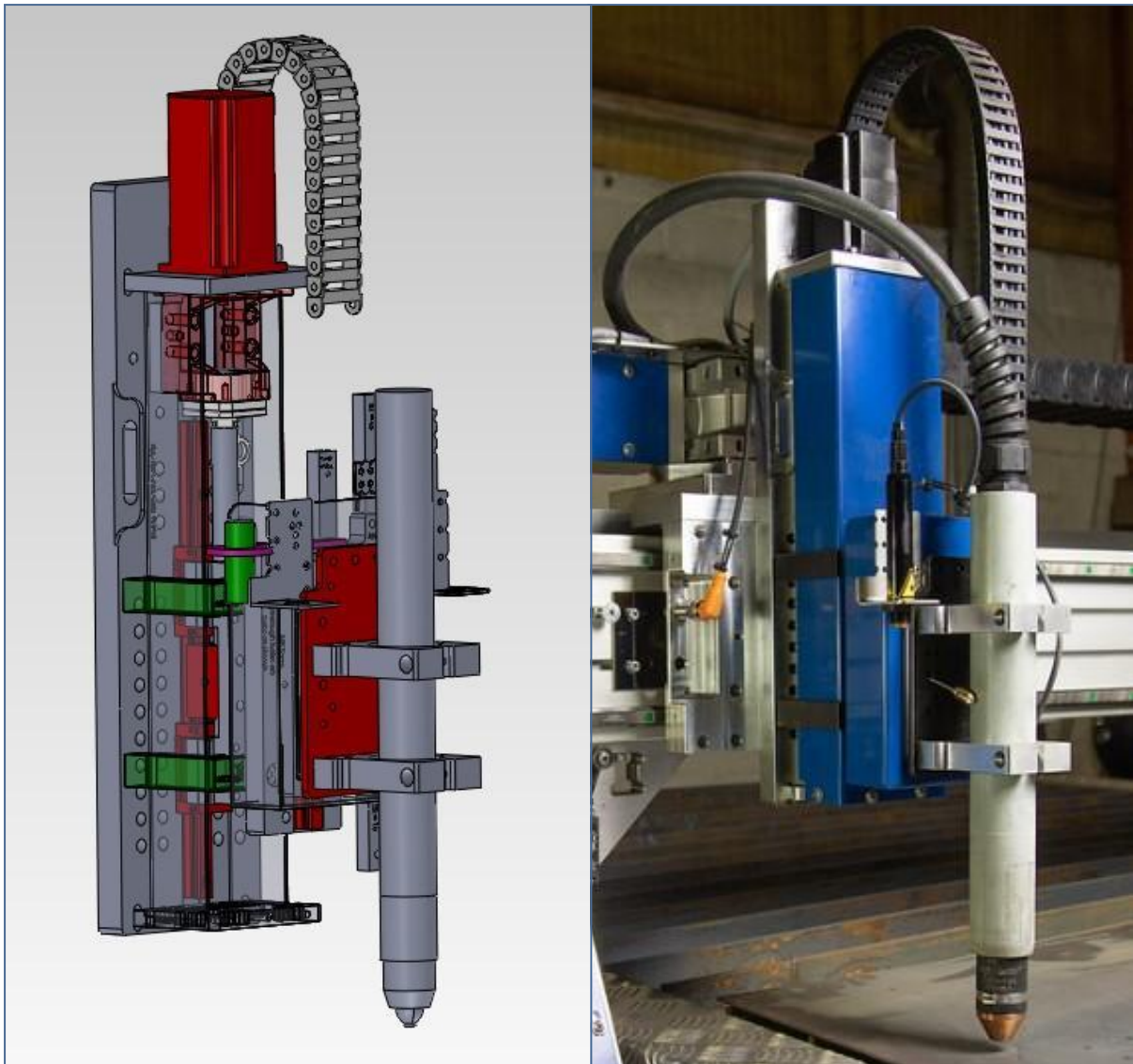
X- och Y-axlar

- HIWIN profilerade linjära skenor
- Högkvalitativt tyskt legeringsextruderat material
- Kraftig stålplatta som grundplattform
- Mekaniskt drivet luftintagbord
- 6 justerbara fötter (3 på varje sida)
- Standard maskinarkkapacitet är 3000 x 1500 mm
- Faktiskt maskinarbetsområde är 3250 mm x 1530 mm



Dubbla kuggväxellådor med Q6-kuggstång

- CR PLASMA - dubbel kuggstång med motverkande bakspel – designad och tillverkad i Irland
- Högkvalitativa induktionshärdat kuggstång och kuggstänger
- Fast egistrering av kuggväxel (inga fjädrar)
- Driven kuggstång och slavkuggstång förspända med en hög momentrem
- Minimal slitage på kuggstången – kuggväxellådorna presterar över en mycket längre tidsperiod än vanligtvis sett på andra maskiner
- Kuggväxellådorna är mycket lättillgängliga och servicevänliga.



Maskinens hantering av Z-axeln för torchnedfällning

- CR PLASMA Z-axel torchnedfällning – Designad och tillverkad i Irland
- Kraftig 15 mm Hiwin skensystem på flytande Sensorsystem
- Kraftig 15 mm Hiwin-skena på huvudsakliga Z-axeldrift
- 16 mm kulspindel och NSK-trycklager för hantering av Z-rörelse
- Speciellt designat kontraflödesskyddssystem som minimerar inträngning av partiklar
- IFMs sensorer av högsta kvalitet för höjdavkänning, hemning och avbrottsavkänning
- Huvudskyddet för Z-axeln är lätt avtagbart – 2 bultar för att avlägsna skyddet och hela Z-axeln.

UTÖKADE SPECIFICATION CR PLASMA

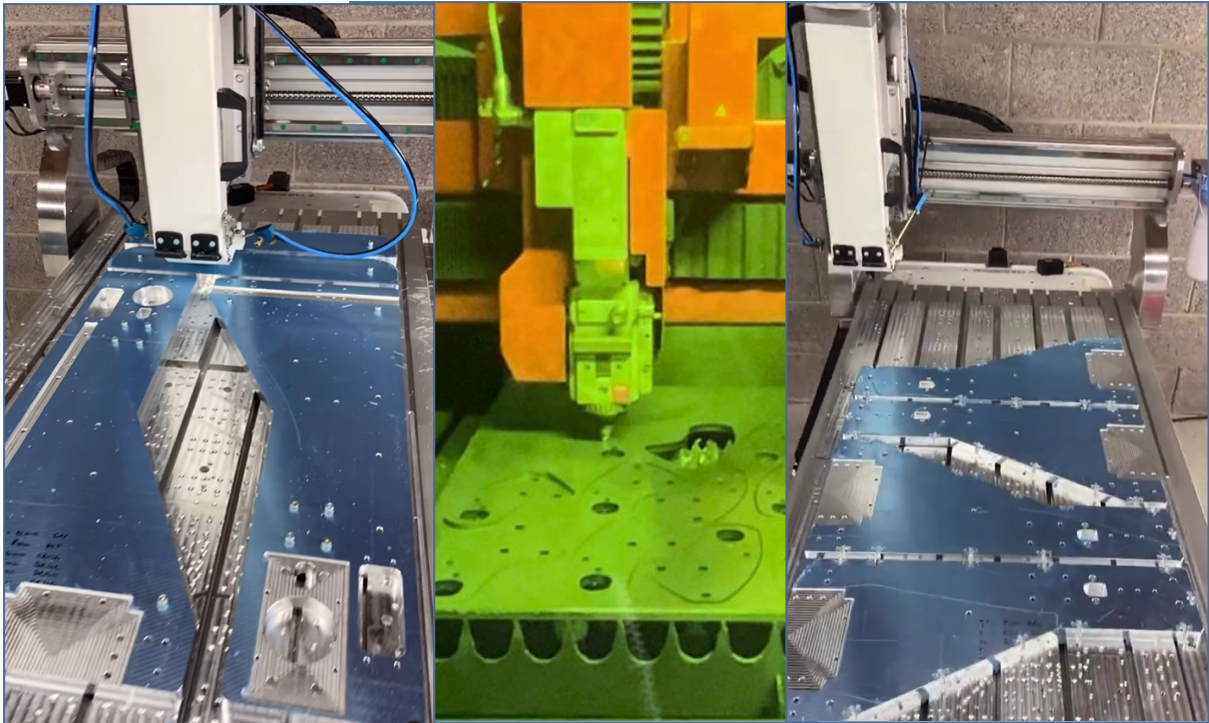


Maskinens dubbla Z-axlar – OXY och PLASMA

- Alla maskiner kan levereras med OXY-skärning tillsammans med plasmatekniken
- Det rekommenderas att höja bron med 100 mm för denna applikation
- En kontrollenhet – Två teknologier
- Z-axel 1 är CNC PLASMA
- Z-axel 2 är CNC OXY
- Skär upp till 100 mm plåt med OXY-skärsystemet
- Klicka helt enkelt på plasma – och skär med plasma
- Klicka helt enkelt på OXY – och skär med OXY

UTVECKLING & PRODUKTION

T. +46 (0) 76 133 62 72
E. petter@nordicut.se
A. NordiCut AB
Biskopslund 130
834 97 Brunflo



Maskinanskaffningsprocessen – fokus på lokalt och hållbart producerade delar

- Grunden för CR PLASMA-maskinen (CNC-skelettet) består av legeringsfrästa delar
- Delarna är alla frästa lokalt, vilket möjliggör en konstant designutveckling.
- Alla stålöverdrag skärs lokalt på en fiberlaser och svetsas och målas lokalt
- Leveranskedjan möjliggör mycket snabba leveranstider vid behov

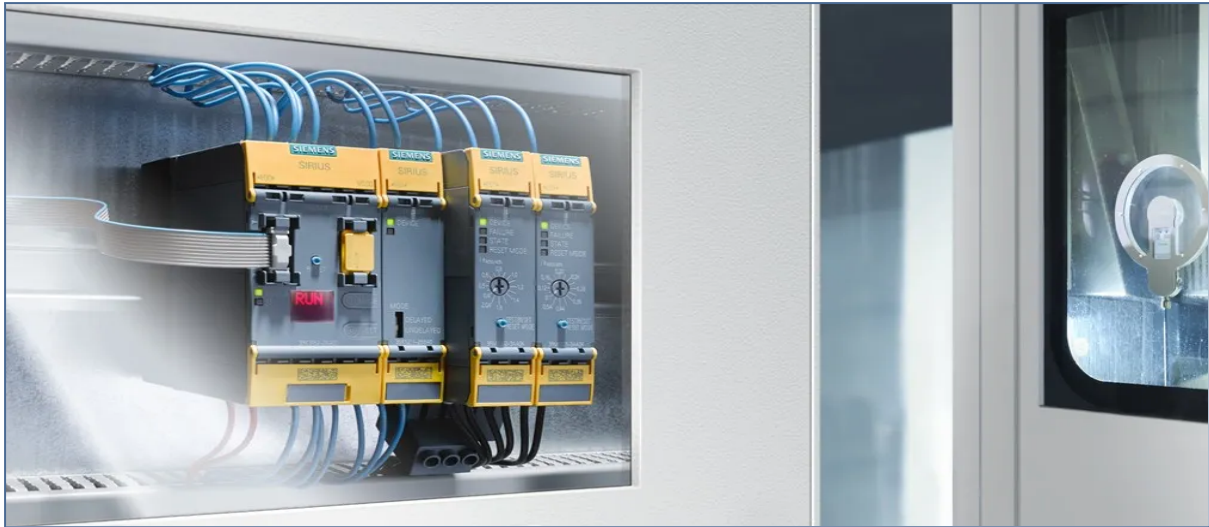
KONTROLLSYSTEM & PROGRAMVARA



Maskinsystemkontroller och gränssnitt

- Kontrollenheten och dess tillhörande panel för CR PLASMA är 100 % utvecklad internt
- Höjdgleringskortet och den tillhörande programvaran har utvecklats av CR PLASMA
- CR PLASMA har alltid över 50 stycken höjdgleringskort i lager
- Programvaran och kontrollenheten är användarcentrerade och fokuserar skarpt på användbarhet
- Det äldsta fortfarande använda kontrollkortet i fältet är över 12 år gammalt och stöds fullt ut i enlighet med aktuell kontrollspecifikation

UTÖKADE SPECIFICATION CR PLASMA



Maskinens elektriska kontroller är fullständigt CE-GODKÄND och TUV-reviderad

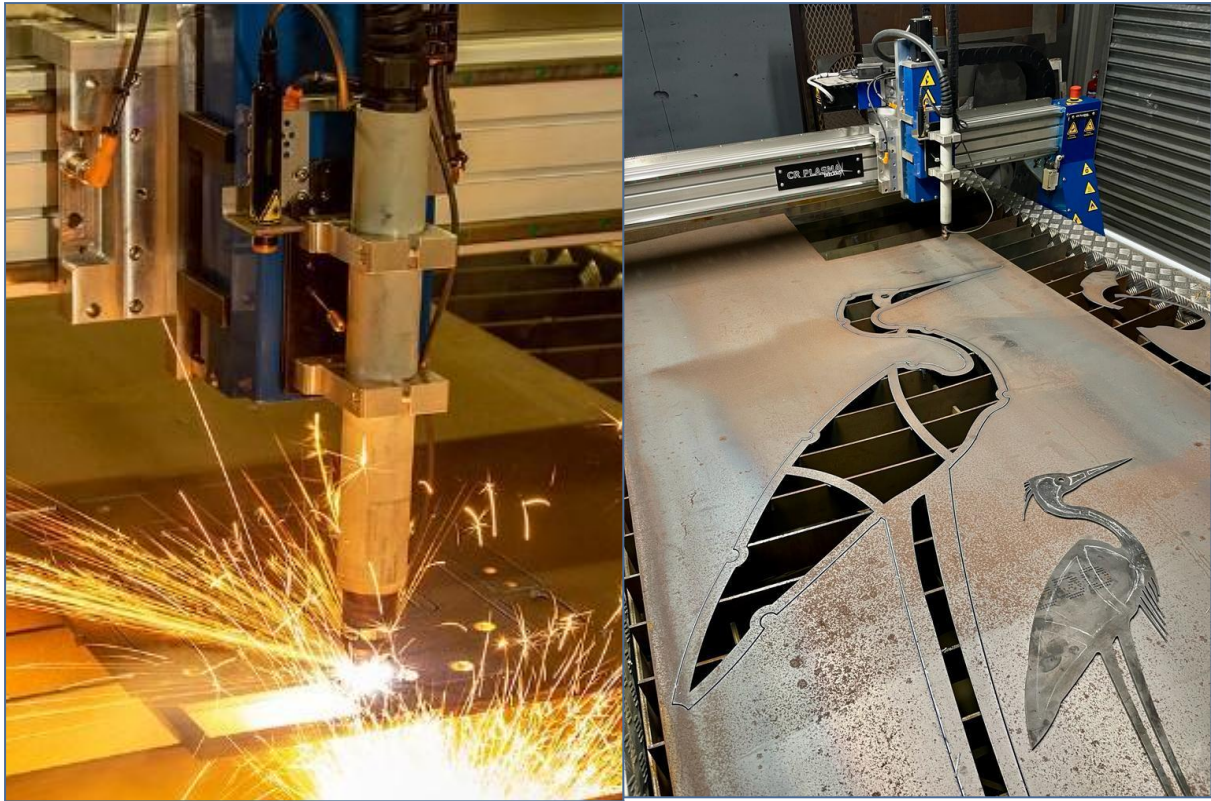
- Varje maskin har sitt eget Siemens-säkerhetsrelä i kontrollenheten
- Varje maskin har dubbla redundanta säkerhetskontakter
- Dessa kontakter hanterar strömförsörjningen till drivsystemen
- Siemens säkerhetsrelä övervakar nödstopp (Estop) över hela maskinen
- Maskinen följer de senaste och strängaste CE-standarderna



Maskinens systemkontroll använder en högpresterande dator

- Alla maskiner är utrustade med en högpresterande industriell PC med passiv kylning
- Utrustad med en 15-tums TFT pekskärm
- Utrustad med en reservkraftförsörjning för att hålla PC:n igång vid strömavbrott
- Reservkraftförsörjningen stänger av PC:n säkert och väntar på att strömmen ska återvända
- PC:n har en extra kabelansluten internetport samt ett WiFi-kort som maximerar vår förmåga att stödja maskinerna i fält
- Fullständig fjärråtkomst är möjlig med endast en internetanslutning

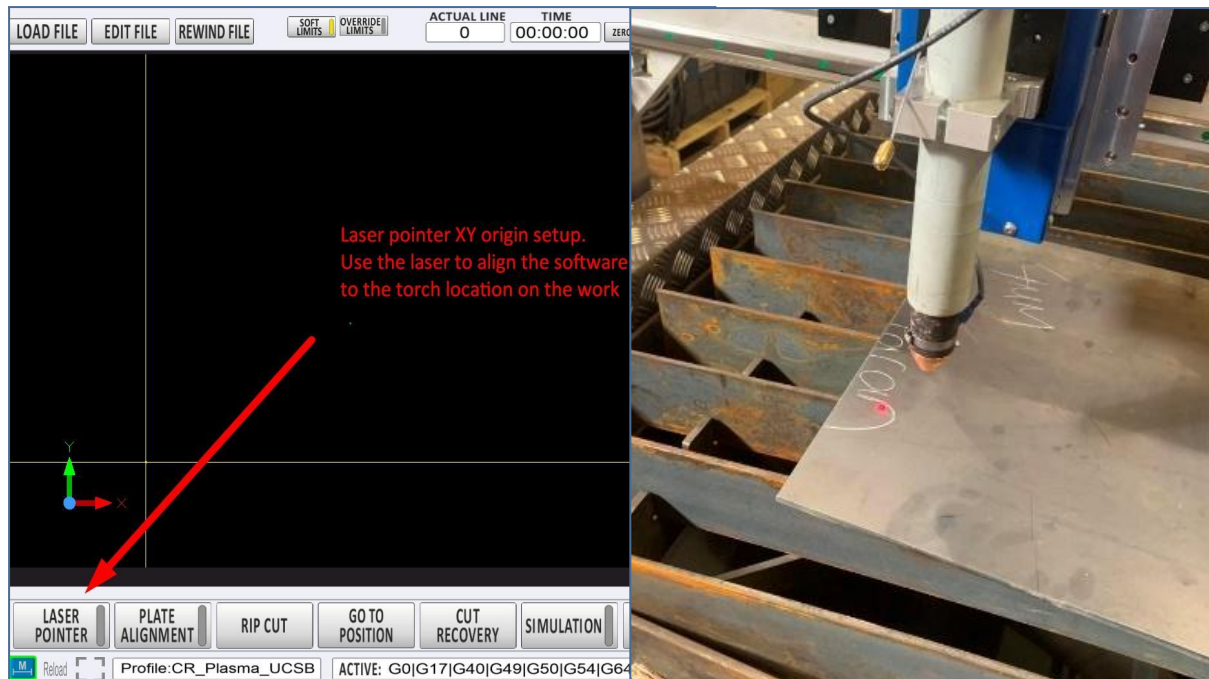
UTÖKADE SPECIFICATION CR PLASMA



Maskinens system för torchnivåkontroll

- Alla maskiner är utrustade med ett system för torchnivåkontroll
- Kontrollenheten mäter spänningen mellan torchen och arbetet
- Kontrollenheten använder denna mätning för att aktivt styra Z-axeln
- Detta möjliggör att maskinen kontinuerligt optimerar skärhöjden
- Pålitlig höjddreglering är avgörande för pålitlig och långsiktig skärkvalitet
- Pålitlig höjddreglering är vital för förbrukningsartiklar och plasmatorchlängd
- Särskilt viktigt över stora delar för att bibehålla delkvaliteten

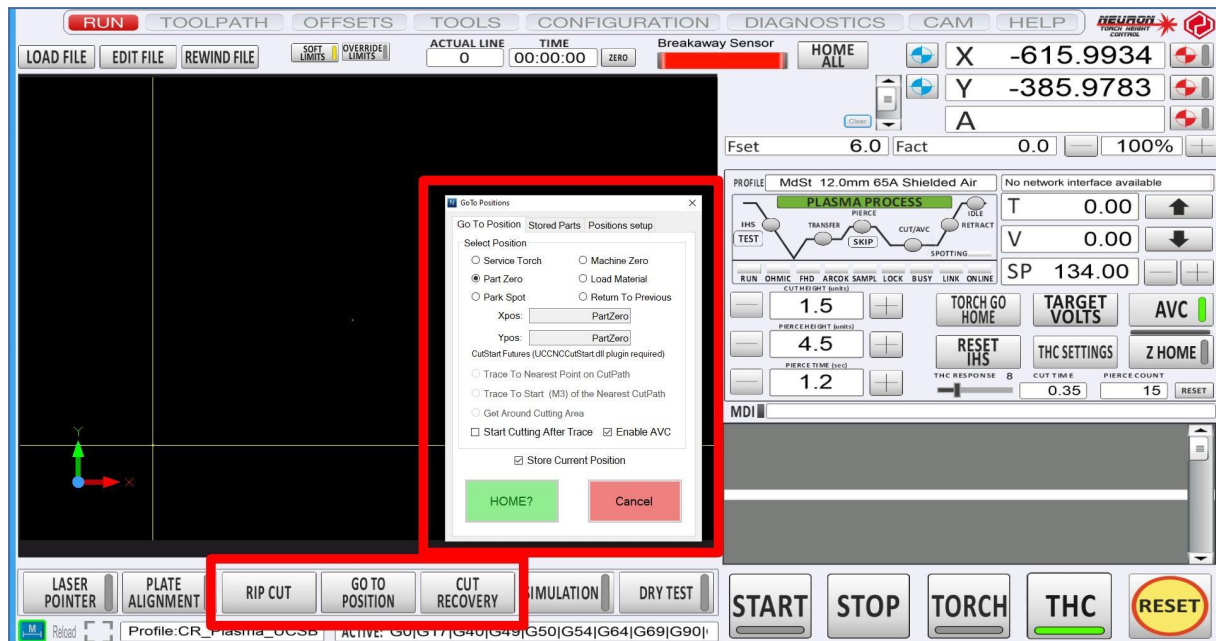
UTÖKADE SPECIFICATION CR PLASMA



Maskinens laserpekare för datum och platsjustering

- En högkvalitativ laserpekare med 24 V DC-strömförsörjning
- Fullt integrerat XY-laserstyrt system. Ställ in din XY-datum var som helst på några sekunder
- Platsjusteringssystem som standard. Använd laserpekaren för att justera maskinen mot ett ark.

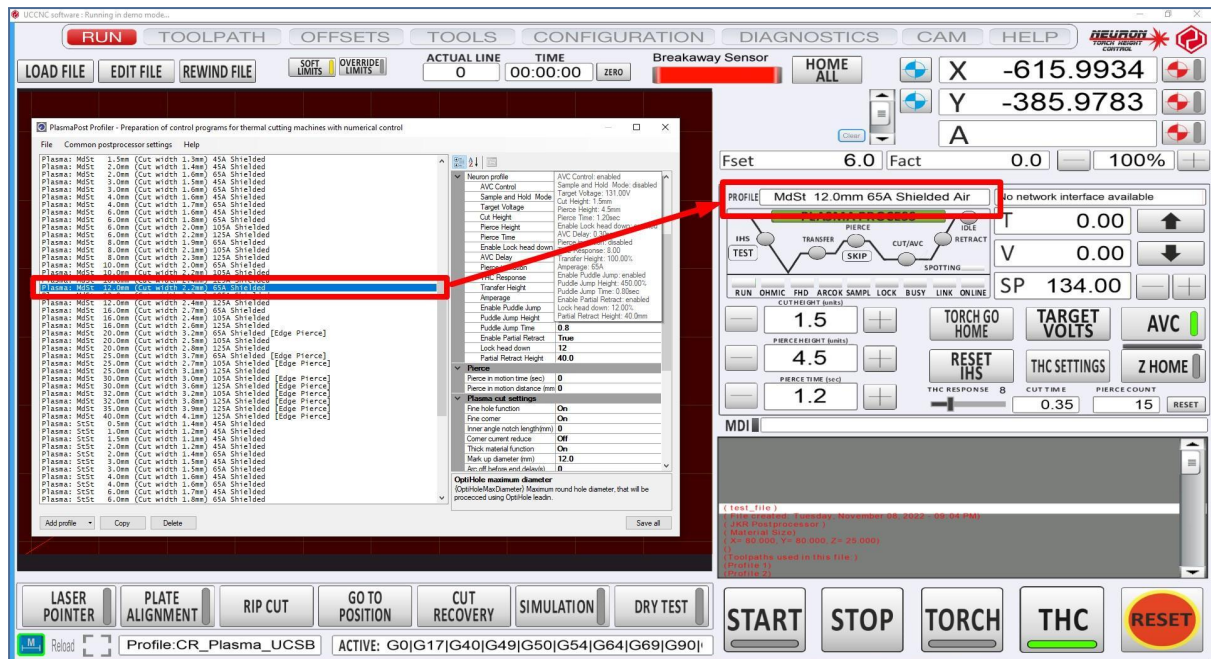
UTÖKADE SPECIFICATION CR PLASMA



Maskinens programvaruverktyg för operatör

- En fullständigt integrerad svit med operatörsinriktade programvaruverktyg
- 'Rip cutting' möjliggör enkel skärning av bortsågade rester när en bädd har skurits. Välj var du vill börja – välj längd – och skär bort stålbertsågen
- 'Go to position' funktioner gör det möjligt att återhämta vilket material eller platta som helst. Detta kan bero på att luftkompressorn förlorar ström, munstycket blåser ut, felaktiga förbrukningsvaror, generatorströmsproblem etc. 'Go to position' låter dig hoppa till vilken plats som helst på din skärväg och börja skära från den punkten. Andra delen i bädden eller den 200:e delen i bädden – du kan flytta – hoppa till den del eller område du vill skära – och återhämta delen
- 'Cut Recovery' gör att CNC-systemet förstår när plasman inte kan skära eller förlorar ljusbågen under skärningen. Programvaran stoppar – och låter systemet "skär återhämta" och börjar skära igen

UTÖKADE SPECIFICATION CR PLASMA

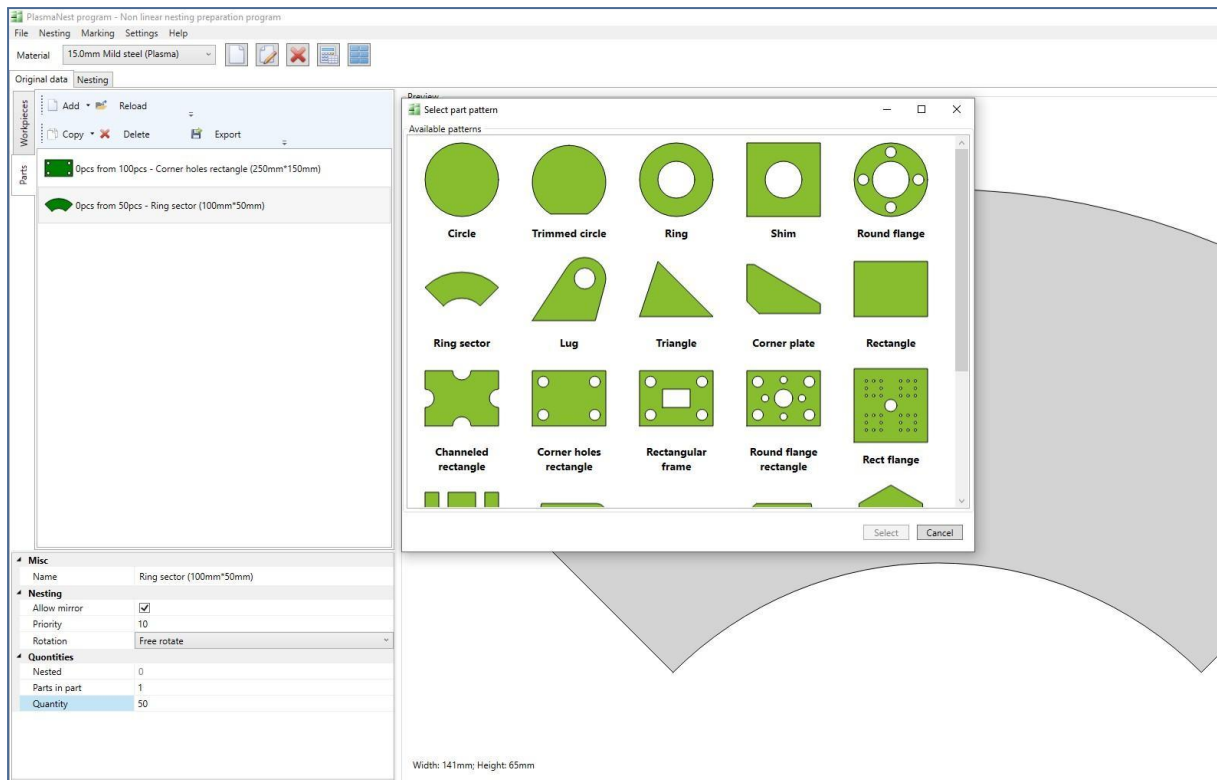


Maskinens programvara för plasmabibliotek

- Ett fullständigt förprogrammerat plasmabibliotek
- Alla effekter och processer är förinstallerade och sparade i kontrollenheten
- Flexibilitet att finjustera och ytterligare optimera start- och slutpunkter om det behövs
- Opti-hole-opsättning som visas nedan är tillgänglig för alla plasmaprofiler för att ytterligare maximera hållkvaliteten
- Mycket precisa och viktiga kontroller av torchen vid bearbetning av hålet för att maximera hållkvaliteten

T. +46 (0) 76 133 62 72
E. petter@nordicut.se
A. NordiCut AB
Biskopslund 130
834 97 Brunflo

UTÖKADE SPECIFICATION CR PLASMA

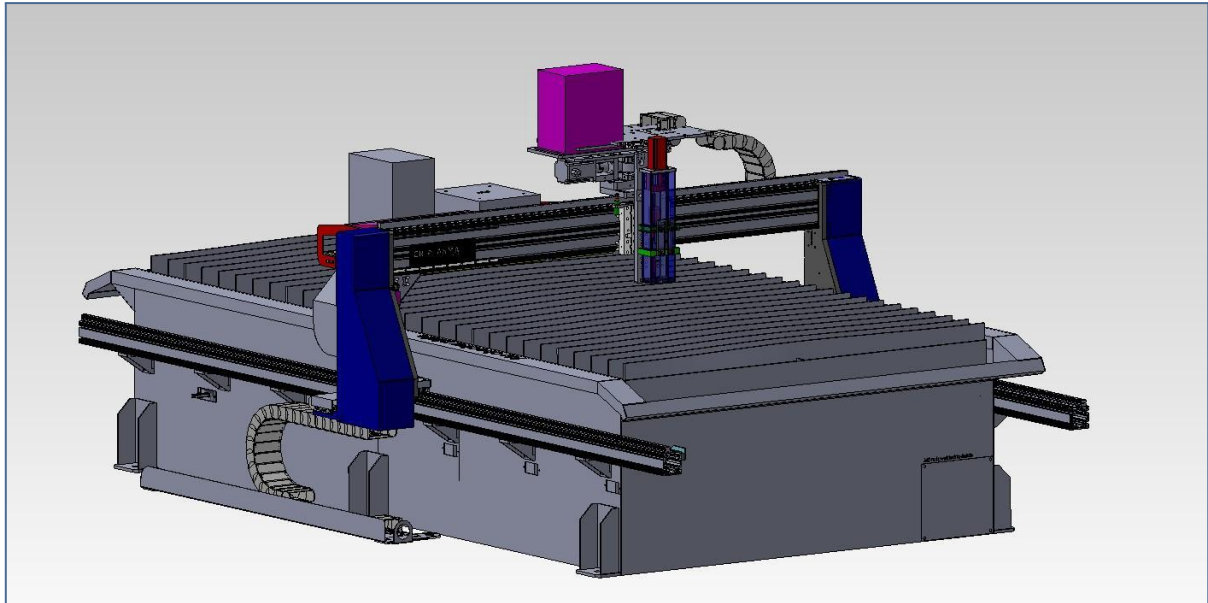


Maskinens programvara för nesting

- En fullständigt integrerad nestingprogramvara på värddatorn
- Importerar DXF-filer från vilket CAD-system som helst
- Importerar NC1-filer från TEKLA
- Använder den standardiserade delbiblioteket som ingår i nestingprogramvaran
- Optimerar din användning av plåt genom att placera alla delar tillsammans

T. +46 (0) 76 133 62 72
E. petter@nordicut.se
A. NordiCut AB
Biskopslund 130
834 97 Brunflo

KONTROLLSYSTEM & PROGRAMVARA



Designad, tillverkad och driftsatt

- Hela maskinen är designad från grunden av CR PLASMA i Irland
- Alla aspekter av maskinens design och konstruktion kontrolleras av CR PLASMA
- All kabeldragning och tillverkning av kontrollenhet görs internt
- All service och dokumentation för maskinen är fullt tillgänglig

KOMMERSELLA VILLKOR

Garanti:

Heltäckande garanti är 12 månader eller högst 2000 maskintimmar och gäller endast vid användning av original reservdelar och förbrukningsvaror.

Förbrukningsvaror ingår inte i denna garanti.

Leveranstid:

Tillgänglig inom 4/6 veckor från beställningen.

Installation:

Priset inkluderar installation och utbildning.

Leverans:

På förfrågan.

Priser:

På förfrågan.

Betalning:

På förfrågan.