

# Přídavné jednotky Vanad



## Rotační úkosovací hlava

Rotační a úkosovací hlava slouží k pálení V, X, Y a K řezů ve všech směrech včetně oblouků bez omezení počtu a rozměru dílů nebo počtu ostrých hran. Manuálně nastavitelný úhel je 15-60. Mechanická regulace výšky hořáku. Motorický zdvih hořáků max. 150 mm. Samostatné ovládání plynů pro každý hořák. Ovládání rotace, zdvihu a plynů ze samostatné klávesnice na řídicím systému. Součástí jsou tři strojní hořáky včetně trysek, navíjecí zařízení přívodu plynů, ovládací klávesnice, kompletní pohon a řízení CNC rotační osy. Program pro řízení hlavy v automatickém režimu se připravuje v programech Wrykrys nebo Saps.

Provedení I. slouží k pálení úkosů do tloušťky plechu 60 mm a lze je montovat i dodatečně na typ stroje Vanad PROXIMA.

Provedení II. tloušťek plechu až 150 mm a je doporučeno k montáži pro nové stroje Vanad PROXIMA.



## Vrtací a závitovací jednotka



Vrtací vřeteno společně se závitovacím vřetenem jsou umístěny společně na suportu se samostatným pohonem. Posuv a otáčky vřeten jsou plně řízeny systémem. V sadě instrukcí jsou všechny funkce běžné u CNC obráběcích center (vrtací a závitovací cykly apod.). Vrtání a závitování lze je využívat jako doplněk pálení nebo jako samostatnou technologii.

Průměry otvorů, závitů a tloušťky materiálu závisí na výkonu pohonů. Požadované hodnoty je nutno specifikovat při objednání. Jednotka v standardním provedení má výkon pro vrtání do průměru 10mm a závit do M8. Tloušťka materiálu je omezena pouze zdvihem, způsobem chlazení, druhem materiálu apod.

Přesnost polohování nástroje závisí na typu stroje. Nový stroj Vanad PROXIMA má přesnost polohování 0.1mm. Skutečná poloha otvoru je závislá na použité technologii a pohybuje se kolem 0.25 mm.

## Frézovací jednotka

Na suport je možno montovat vysokootáčkové frézovací hlavy na frézování plastů, dřeva apod. s menšími řeznými silami. Svislou osu Z je možno řídit z programu v lineární interpolaci. Systém obsahuje funkce pro řízení otáček, zapnutí vřetene, reverzace vřetene atd. Jednotky jsou navrženy pro stroje Vanad PROXIMA.

## Automatická plynová konzola

Na stroji jsou osazeny tři proporcionální ventily pro hořlavý plyn, řezací a nahřívací kyslík. Ventily obsahují snímač tlaku se zpětnou vazbou. Tlaky jsou udržovány s přesností na 0.05 bar. Nastavení tlaků se provádí z řídicího systému. Hodnotu je možno zadat ručně na klávesnici nebo využít přednastavené technologické tabulky, kde se zvolí pouze tloušťka materiálu.

Všechny tlaky, časy a rychlosti nahřívání a propalu se nastaví automaticky. V automatickém režimu je využívána metoda zrychleného nahřívání a proporcionálního řízení tlaků při propalu. Tlaky při propalu se mění plynule s proměnnou charakteristikou. Výsledkem je podstatné zkrácení dráhy a času propalu, zvýšení kvality řezu a zvýšení životnosti trysek.