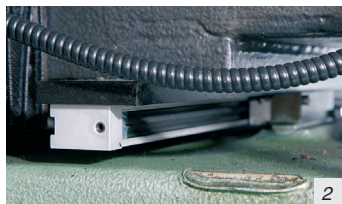


AEG ELOTHERM

Maszyna przez długi czas była nie używana z powodu psującej się elektroniki. Wcześniej miały miejsce częste awarie, a kosztowna usługa zagraniczna, rozwiązywała aktualny problem po bardzo długim czasie, jednak bez poprawy długoterminowej niezawodności. Dlatego zdecydowaliśmy się na całkowitą modernizację. Na podstawie doskonałych wyników, kierownictwo zdecydowało się na modernizację także innych maszyn. Zarząd skorzystał z oferty wymiany silnika osi Z, modernizacji generatora i zainstalowania automatycznej kontroli poziomu. Maszyna w obecnej konfiguracji umożliwiającą bardzo wydajną erozję cienkich żeber i szczelin przy życiu grafitowych elektrod. Niektóre operacje specjalne wymagały dodania określonych funkcji i tworzenia makr użytkownika oraz ekranów – co nie stanowi żadnego problemu przy nowym systemie sterowania.



1) Nowy napęd osi Z.
2) Z powodu uszkodzenia zostały zamontowane nowe linie pomiarowe

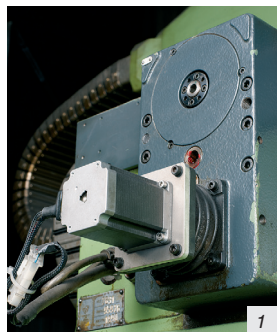


3) Zastosowano automatyczną kontrolę poziomu dielektryka
4) nowa szafa sterownicza i na sterowanie i generator

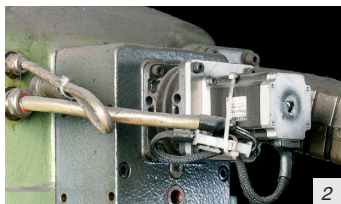


DECKEL DE 25

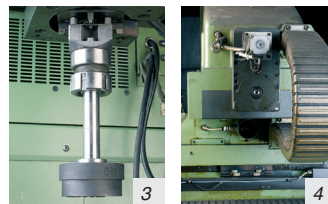
Ze względu na niedziałającą elektronikę, urządzenie pozostawało nieużywane przez dłuższy czas. Całkowita wymiana elektroniki była jedynym możliwym sposobem na uruchomienie maszyny. W odniesieniu do operacji wykonywanych przez maszynę i opcji oferowanych przez nasz system sterowania uzgodniono ekonomiczne rozwiązanie. Najnowszy silnik prądu zmiennego został wykorzystany do napędu głównej osi erozji Z, aby zapewnić szybkie podnoszenie i skuteczne płukanie, a na osiach X i Y zastosowano tanie rozwiązanie z wykorzystaniem silników krokowych podłączonych w zamkniętej pętli z liniami pomiarowymi. W osi C tak jak wcześniej pozostawiono napęd przy pomocy silnika DC. Maszyna jest wyposażona w automatyczną jednostkę filtrującą i wysuwaną wannę. Dzięki wysokiej jakości konstrukcji mechanicznej modernizacja doprowadziła do kilkukrotnego zwiększenia wartości tego urządzenia. Maszyna działa niezawodnie przez kilka lat.



1–2) Wymiana napędu w osi Z, stary krokowy zastąpiono wczesnym napędem AC gwarantującym wysoką niezawodność



3–4) Bezproblemowe połączenie różnych typów silników: krokowy, AC i DC, rozwiązanie ekonomiczne



**MODERNIZACJE DOWOLNEJ
DRAŻARKI WGLĘBNEJ**

PENTA[®]
TRADING

Zawsze będziesz zadowolony z maszyn PENTA !

GENERATOR

- stopniowanie prądu od 0,5A do 300A z szybkim poderwaniem elektrody
- zmienne ustawienia dla pojedynczego impulsu
- absolutny priorytet dla ochrony elektrody i detalu
- wielostopniowa ochrona przed zwarcie i łukiem
- doskonały system przeciwpożarowy
- wysoka wydajność drążenia
- niskie zużycie elektrody
- Specjalne technologie dla elektrod grafitowych, do drążenia cienkich i głębokich szczelin
- funkcje polerowania

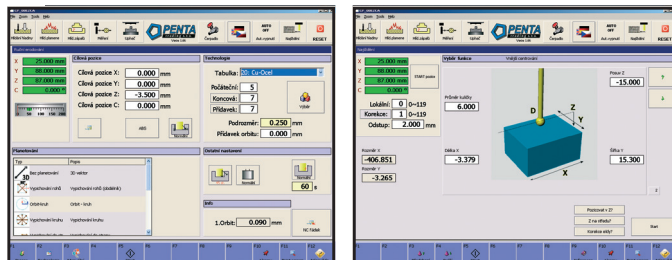
PENTA CNC

- 15-calowy ekran dotykowy LCD z systemem Windows CE – gwarantowana kompatybilność
- różne wersje językowe z możliwością zmiany podczas pracy
- wiele funkcji planetarnych, możliwość łatwego definiowania własnego kształtu, orbitowanie 3D
- automatyczne cykle pomiarowe łatwe do rozszerzenia wg zadań
- pobieranie pozycji z pliku DXF / CSV
- bezpośredni eksport danych do pliku DXF/STEP/CSV
- tabela korekcji dla elektrod z automatyczną identyfikacją opcja - pobierania danych z maszyny pomiarowej
- łatwe programowanie nawet podczas erodowania, możliwość wywołania podprogramów i makr, obliczenia on-line, skoki, powtórzenia, używanie zmiennych, nowe opcje programowania CNC
- opcjonalne ekrany do ustawień użytkownika, system otwarty do własnych modyfikacji

• łatwe do rozszerzenia zestawu parametrów i diagnostyki
• moc kontekstowa dla wszystkich ekranów, ustawień, parametrów, także jako własne makra

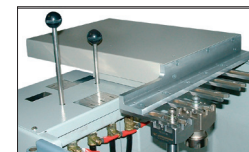
• pełna diagnostyka przy pomocy LAN lub Internetu bezpośrednio z centrum serwisowego

• funkcje nadzoru – komunikaty o stanie (SMS/e-mail), współdzielenie pulpitu, monitorowanie efektywności działania, aplikacje PDA
• połączenie sieciowe LAN 10/100/1000, transfer danych przez FTP
• połączenie jako dysk zewnętrzny (SMB), port-USB
• panel urządzenia – bezproblemowa integracja w sieci
• monitorowanie temperatury, kontrolowane wentylatory, minimalne obciążenie cieplne, niskie zużycie energii



WYPOSAŻENIE DODATKOWE

Oś C dla dużych i ciężkich elektrod. Maksymalna sztywność i wytrzymałość, również zaprojektowane dla elektrod z wysokim momentem bezwładności.



Automatyczny wymiennik elektrod z motorowym posuwem, płynny przejazd do żądanej pozycji, do wyboru ilość pozycji i droga przejazdu.

Automatyczna kontrola poziomu dielektryka, bezobsługowe ustawianie wysokości za pomocą osi Z.



System chłodzenia w celu zwiększenia dokładności obróbki.

W celu poznania innych elementów wyposażenia dodatkowego odwiedź naszą stronę www lub skontaktuj się z nami



PENTA[®]
TRADING

tel.: +420 734 286 601
e-mail: mjanousek@penta-edm.cz
fb: PentaTradingCzech

www.penta-edm.com/pl

Zawsze będziesz zadowolony z maszyn i rozwiązań PENTA !