

**ИНДИВИДУАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ
ПО РАСКРОЮ МЕТАЛЛА «ПОД КЛЮЧ»
для Вашего предприятия**

Установка плазменной резки RB6000

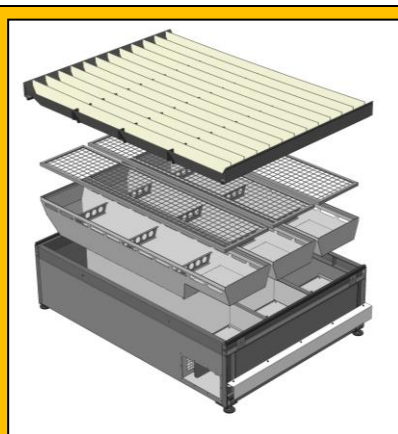


г. Чебоксары

Будем рады ответить на все возникшие вопросы по тел.: 8 (800) 700-29-31, 8 (8352) 38-00-17

Сайт: www.amntech.ru, E-mail: amntech@mail.ru

Оборудование компании AMN ENGINEERING гарантирует высокую производительность и качество получаемых изделий, благодаря:



Система секционной вытяжки газов с косым исполнением бункеров с отводом газа в зоне резки – 100% удаление отработанных газов из зоны

резания.

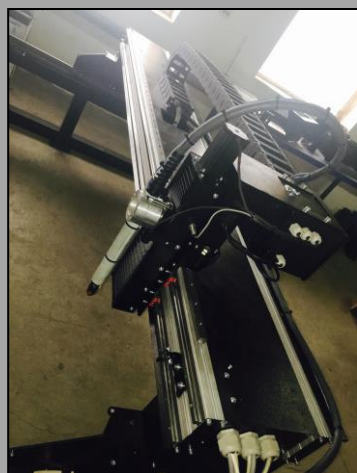
Серво-шаговые двигатели – наличие обратной связи с ЧПУ гарантирует полное исключение



потери шагов обмен данными с управляющей программой в реальном

времени. Отклонение от заданных координат сразу же регистрируется, и контроллер станка автоматически компенсирует погрешность.

Портал AMN - гарантия высокой точности резки:

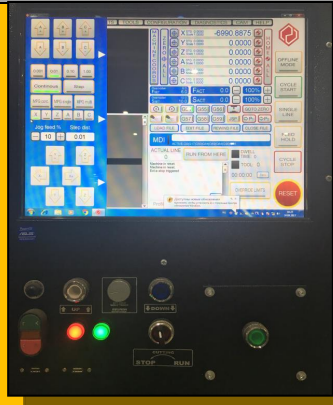


- увеличенная толщина стенок и ширина портала,
- наличие внутренних поперечных ребер из металла,
- конструкция из экструдированного алюминиевого профиля, встроенного в металлический корпус,

- система двухстороннего привода.



Стальные лифтовые направляющие на оси X обеспечивают надежную и долговечную эксплуатацию станка. Исправно и стабильно работают в любых условиях. Система привода – зубчатая рейка – шестерня.



Управляющая программа - RTM Control, вместо устанавливаемого ранее Mach3. RTM Control показал наибольшую эффективность в работе с порталными машинами и позволила решить все проблемы,

возникавшие ранее.




AMN Group является официальным дилером Hypertherm (США) – производителем источников плазменной резки, реализующим передовые технологии термической обработки металла.

Более подробную информацию Вы найдёте на страницах этого предложения!

СПЕЦИФИКАЦИЯ

<p>1. Установка плазменной резки RB6000 (6000x2000 мм)</p> <ul style="list-style-type: none"> - портал независим от стола для плазменной резки; - стол для резки с системой 12-ти секционной вытяжки (абсолютное удаление дыма и мелкой фракции); - приводы открытия секций – пневматические; - рабочая зона – 2100x6200 мм; - направляющие портала – лифтовые направляющие с системой Master/Slave, зубчатая рейка-шестерня; - рельсовый путь балки и рейки портала установлены на металлические профили; - серво-шаговые приводы Leadshine; - омический датчик поиска поверхности; - система магнитного крепления резака для защиты плазматрона от столкновений.
<p>2. Промышленное ЧПУ AMN 17' на базе лицензионной ОС Windows.</p> <ul style="list-style-type: none"> - стойка управления – цельнометаллический вентилируемый корпус, электроника защищена от внешних механических и электромагнитных воздействий; - функция программного поворота осей координат (задание текущего положения листа и программный поворот координатной оси для точного раскроя).
<p>3. Система автоматического слежения за расстоянием между соплом и разрезаемым металлом TorchHeightController</p>
<p>4. Источник плазменной резки Hypertherm</p>
<p>5. Пуско-наладка оборудования и обучение персонала</p>
<p>Опционально:</p>
<p>6. Вентилятор ВР 280-46-(4.0/1500) ЛО</p>
<p>7. ЗИП-комплект установки RB6000</p>
<p>8. Компрессор поршневой Remeza СБ-4/С-100.1b50</p>
<p>9. Электромеханический стабилизатор напряжения, 1.5 кВт, 220V</p>
<p>10.осушитель + фильтрационный модуль SMC</p>
<p>11. Пульт дистанционного управления станком плазменной резки</p>
<p>12. Лицензионное программное обеспечение PlasmaCalc&Nest (вкл. Автораскладку по листу металла)</p>
<p>13. Дополнительный набор оригинальных расходных материалов Hypertherm</p>
<p>14. Независимый суппорт оси Z для газовой резки - PE3 20 – 300 мм</p> <ul style="list-style-type: none"> - Газовый резак Harris198 (с мундштуками), компл., - Система автоматического слежения за расстоянием между соплом и разрезаемым металлом GasHeightController для газа, - система автоматического поджига.

	<p>Способы увеличения точности оборудования, износостойкости, скоростных характеристик</p>
<p>Комплектация сервоприводами Panasonic/Delta Electronics и планетарными редукторами на оси X, Y в замен серво-шаговым приводам Leadshine</p>	
<p>Комплектация калёными зубчатыми рейками - шестернями Gudel (Швейцария) класс точности Q6 (0,04 мм./м.) в замен базовым рейкам-шестерням</p>	

Варианты источников плазменной резки

Hypertherm Powermax45 (до 10 мм)
Hypertherm Powermax65 (до 12 мм)
Hypertherm Powermax85 (до 16 мм)
Hypertherm Powermax105 (до 20 мм)
Hypertherm Powermax125 (до 25 мм)
Hypertherm MaxPro200 (до 32 мм)

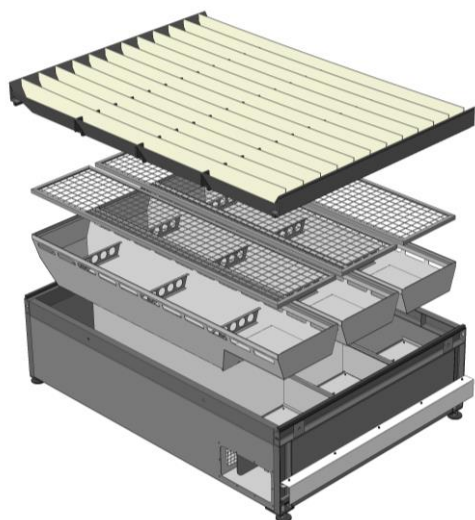
Технические характеристики

Станки серии РВ предназначены для производств, работающих с толстым металлом, либо нуждающихся в больших площадях обработки при высокой точности резки. Жесткая рама и высокоточные рельсовые направляющие обеспечивают точность резки, а легкий алюминиевый портал и мощные сервошаговые приводы Leadshine – высокие показатели ускорения и скорости перемещений.

- Размер рабочего поля (ДхШ), мм: 6200x2100;
- Просвет по оси Z: 220 мм;
- Ход по оси Z: 180 мм;
- Высота стола: 750 мм;
- Габаритные размеры, max (ДхШхВ): 7000x2850x1340 мм;
- Точность позиционирования: 0,1 мм;
- Скорость свободного перемещения: 20 м/мин.
- Система перемещения по осям XY: шестерня/рейка;
- Система перемещения по оси Z: шарико-винтовая пара;
- Максимальная толщина разрезаемого металла: согласно паспортным данным на источник.
- **Максимальная нагрузка на стол: 375 кг/кв.м.**
- Род тока/напряжение/частота: переменный, двухфазный /220В±3%/50 Гц;
- Масса: 1200 кг. +/- 50 кг (зависит от комплектации)



Система секционной вытяжки газов

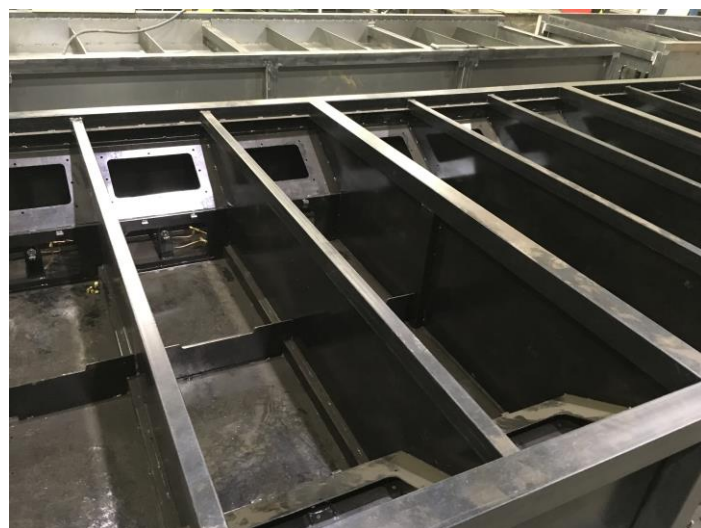


Секционная воздушная система с отводом газа в зоне резки – самая надёжная и эффективная система, которую используют крупные мировые производители станков плазменной резки.

- ✓ секция открывается в зоне резки за счет контакта портала с концевиками. Принцип работы – пневматика (SNC, Япония);
 - ✓ все столы оснащены шлакобункерами, как следствие, все воздуховоды защищены от попадания в них шлама;
 - ✓ секция вытяжки на каждые 500 мм – удобство и простота очистки шлакобункеров;
 - ✓ Мощные вытяжные вентиляторы и многосекционный стол обеспечивает 100% удаление отработанных газов из зоны резания;
- ✓ все узлы и механизмы системы защищены от попадания расплавленного металла.

Компания AMN Engineering производит столы для плазменной резки с косым исполнением бункеров и воздуховодов. Косые бункера позволяют реже их вычищать, так как нет полки, на которой скапливается шлам и обрезки от деталей – они просто скатываются на дно бункера. Поменялась и система вытяжки, теперь она более надежна благодаря большей защите от пыли и искр, и полностью исключает клин пневмоцилиндров. В новых конструкциях координатного стола мы исправили все неудобства предыдущей модели:

1. Теперь время на обслуживание оборудования требуется в 2 раза меньше
2. Исключена вероятность клина заслонки секции
3. Пневматическая линия защищена от прожигания за счёт использования медных трубок
4. Благодаря использованию сетки заготовки не падают в бункер.

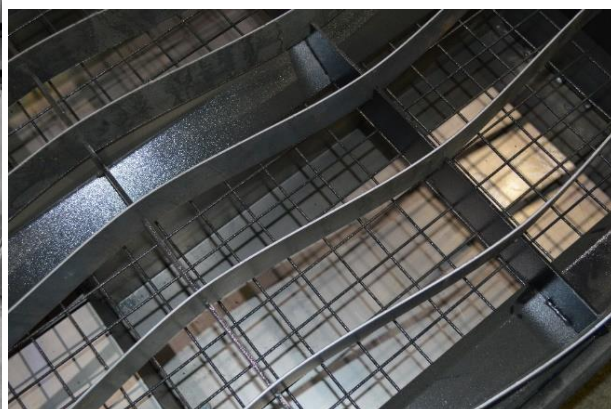
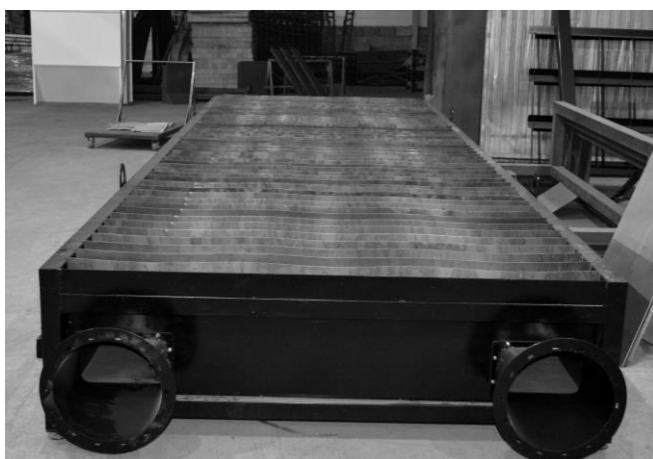


Модульный координатный стол

Стол станка для воздушно-плазменной резки состоит из прочной станины способной выдерживать нагрузку от укладки стальных листов толщиной до 50 мм.

Цельность конструкции позволяет получить точную систему резки с плавным движением головки, а также заметно ускоряет монтаж станка. Для рабочей поверхности стола разработана система специальных ребер с волнистой верхней кромкой, что позволяет ослабить образование грата.

Когда ширина координатного стола установки плазменной резки превышает или равняется 2000 мм, в корпусе стола прокладывается второй вытяжной канал. На установке РВ 6000х2000 координатный стол имеет два вытяжных канала.



Стол представляет собой сварную металлоконструкцию, разделенную на секции шириной по 515 мм каждая, ротделенные друг от друга перегородками. В корпус вставляются шлакобункеры, которые служат для сбора твёрдых отходов, возникающих в процессе термической резки металла. В каждую секцию корпуса вставляется по одному шлакобункеру.



Верхнюю часть стола составляет рамка (одна на 3 секции), в пазы которой вертикально вставлены пластины оребрения. Пластины служат непосредственно для размещения на них листов металла, из которых вырезаются детали.

Лифт

Во всех станках плазменной и газоплазменной резки для перемещения плазматрона используется лифт производства AMN Engineering.

Конструкция лифта закрыта со всех сторон, что исключает попадание мусора, шлака и пыли внутрь механизма. В установках плазменной резки AMN Tech предусмотрена система защиты плазматрона от удара: специальное магнитное крепление с позиционирующими шпонками и концевиком – при столкновении плазматрон отскакивает, не повреждаясь и легко устанавливается обратно на место, а станок прекращает работу, не дожидаясь когда дуга погаснет.

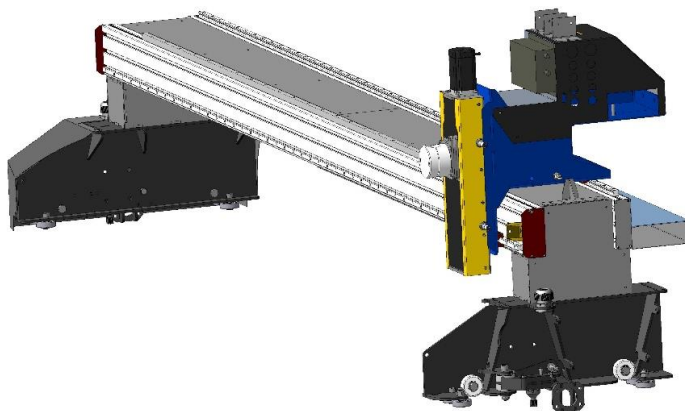


ВАЖНО: По умолчанию, устанавливается магнитное крепление резака для защиты плазматрона от поломок при наезде на лист или «вставшую» ребром деталь.

Портал

Конструкция балки портала выполнена из экструдированного алюминиевого профиля, что существенно облегчает конструкцию и значительно увеличивает ресурс станка. Увеличенная толщина стенок и наличие внутреннего поперечного ребра из металла, придают portalу высокую жесткость, обеспечивая плавную резку с полным подавлением вибрации и гарантируя высокую точность резки.

В станках данной серии подвижная система выполнена полностью независимой от стола, что гарантирует отсутствие каких-либо нагрузок/деформаций при погрузке/разгрузке металла.

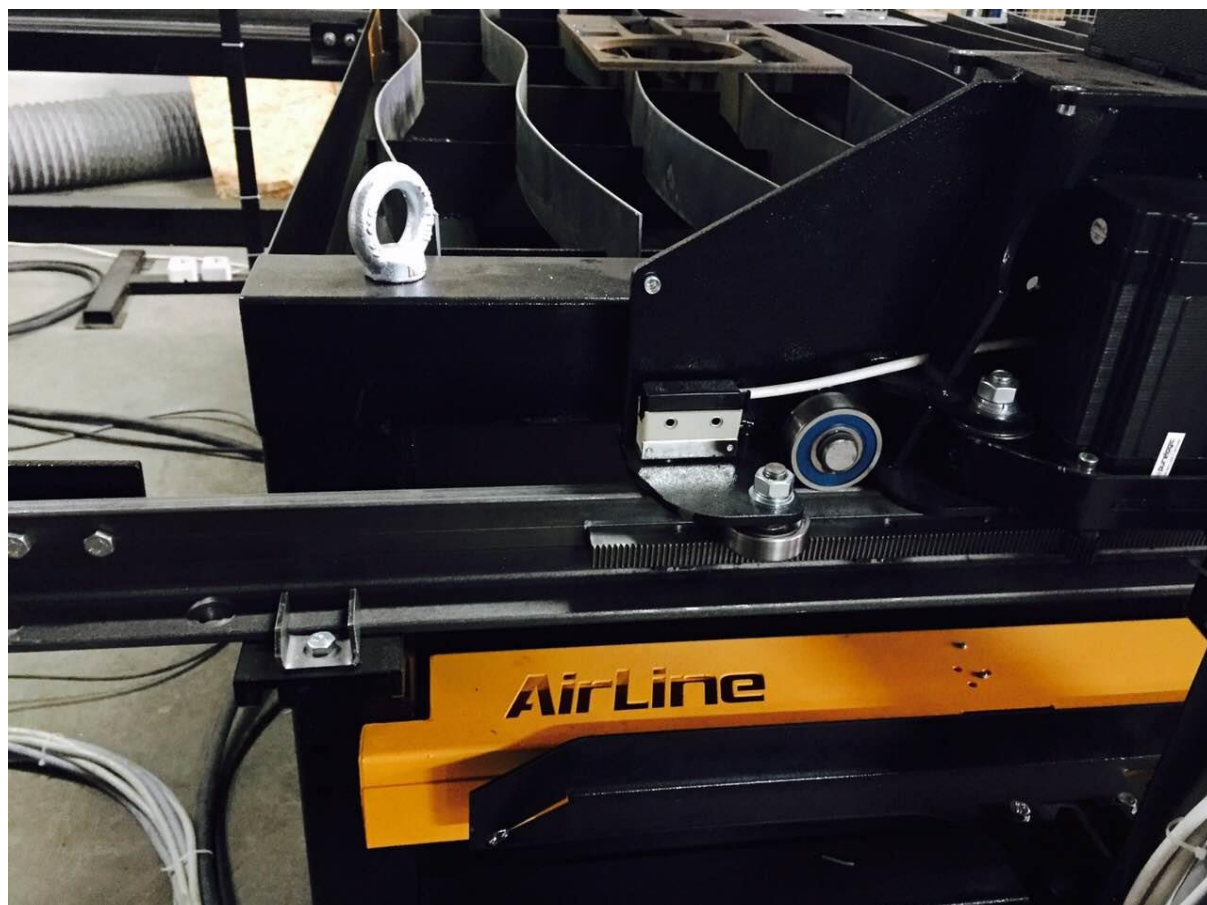


НАПРАВЛЯЮЩИЕ

Профильные направляющие HIWIN по **оси Y** используются для высокоточного линейного перемещения суппорта с закрепленным на ней резак. Безлюфтовое, ровное движение по направляющим обеспечивается кареткой с 4мя рядами шариков, оснащенной пыльниками, которые защищают механизм от загрязнения.



Использование стальных лифтовых направляющих на **оси X** обеспечивает надежную и долговечную эксплуатацию станка. По лифтовой направляющей перемещаются закрытые шариковые подшипники, которые защищены от попадания влаги и различных загрязнений, благодаря чему разрушение подшипника сведено к минимуму.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ



Стойка ЧПУ расположена независимо от стола, что обеспечивает удобство работы оператора, либо при больших длинах стола располагается непосредственно на портале вместе с рабочим местом оператора (для станков серии РВмах).

ЧПУ на базе Windows:

+ на стойку можно устанавливать любые программы (раскладка, чертёжные программы). Оператор может на одном месте сделать сам всю работу – разложить, задать программу, вырезать, для этого не нужен отдельный технолог.

+ 19" сенсорный экран – это легкость управления станком и полнота отображения контролируемых параметров в процессе резки

+ благодаря вынесенным USB портам упрощены: перенос рабочих файлов в ЧПУ и дополнительного подключения клавиатуры и мыши для удобства оператора.

Программная платформа SheetCam TNG предназначена для генерации G-кодовых УП, по которым производится обработка в программах управления станком (таких, как Mach2/Mach3 и пр.). Векторный файл формата DXF, Excellon, HPGL, SVG,

подготовленный в графических приложениях, САД-программах, системах САПР импортируется в программу, подбираются необходимые параметры обработки и с помощью постпроцессора генерируется УП G-кодов. Порядок проектирования обработки типичен для большинства САМ-программ и прост в освоении.

С июля 2017 года компания АМН Групп начала поставлять ЧПУ с контроллером реального времени **RTM Control**, вместо устанавливаемого ранее **Mach3**. RTM Control показал наибольшую эффективность в работе с порталными машинами и позволила решить все проблемы возникавшие ранее с Mach3.



Серво-шаговые приводы Leadshine

Шаговые сервоприводы - разновидность приводов на шаговых двигателях, на которых установлен датчик, предоставляющий данные о положении вала драйверу двигателя. Наличие обратной связи устраняет один из главных врожденных недостатков шаговых приводов - пропуск шагов двигателем, что приводит к постепенному накоплению погрешности по координатным осям. Обратная связь нивелирует этот недостаток, приближая такие приводы к сервоприводам переменного тока по свойствам - драйвер способен быстро наверстать пропущенные шаги, при этом нет необходимости удерживать постоянный уровень тока в обмотках (снижение потребляемой мощности)



Кабели

Все электрические провода помещаются в закрытые гибкие кабель-каналы IGUS (Германия). В связи с тем, что кабели всегда находятся в движении – они должны быть высокоустойчивыми к износу. Основываясь на многолетнем опыте нашего производства, все кабели оборудования AMN Tech рассчитаны на многолетнюю эксплуатацию (свыше 5 млн. изгибов) – что проверенно тестами производства экранированных кабелей LappKabel (Германия)



Пульт дистанционного управления (опция)



Удобный и легкий пульт дистанционного управления с магнитным держателем дает возможность отдавать команды станку плазменной резки с ЧПУ из любой точки вокруг нее. Кроме этого, с помощью пульта дистанционного управления можно задавать тонкие настройки положения резака.

Система автоматического слежения за расстоянием между соплом и разрезаемым металлом TorchHeightController (THC) по напряжению дуги

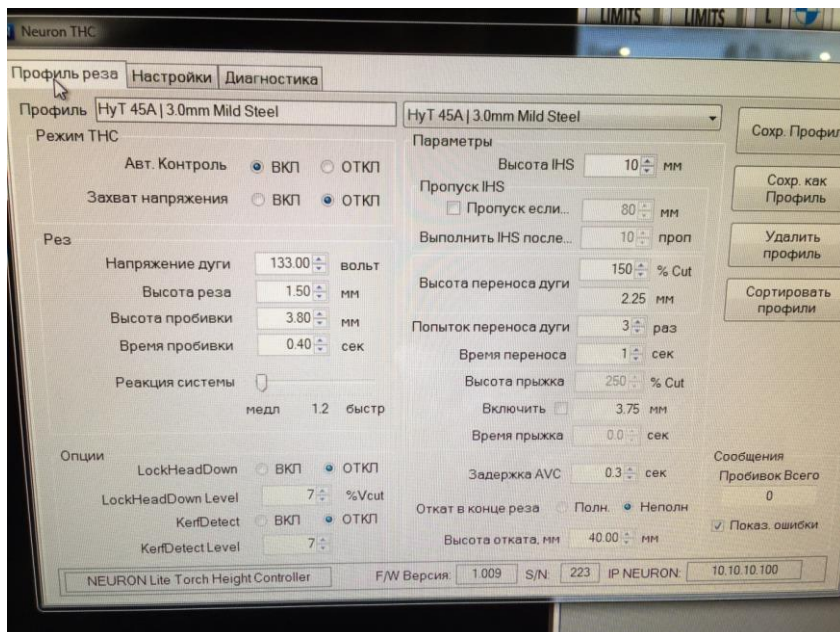
Данная система исключает механический контакт с металлом и позволяет в автоматическом режиме регулировать зазор в процессе резки. Регулировка сводится к сравнению заданного напряжения с текущим, т.е. если напряжение резки растет, следовательно, растет расстояние между соплом и металлом, система автоматически опустит плазматрон и наоборот. В результате обеспечивается качество реза.

Этапы процесса резки выглядят следующим образом:

- Плазматрон перемещается к месту прокола;
- Происходит поиск металла касанием (обнуление оси Z);
- Подъем плазматрона на высоту пробивки (паспортные данные источника плазмы);
- Непосредственно пробивка металла;
- Опускание плазматрона на высоту резки;
- Замер напряжения дуги;
- Начало движения по контуру, отслеживая замеренное напряжения;
- Подъем плазматрона по окончании резки контура;
- Переезд к месту следующей пробивки.



Система THC интегрирована в ЧПУ, управляющая программа RTM позволяет создавать шаблоны расширенных настроек THC (для разных систем плазменной резки и разных толщин металла), с помощью данных настроек Вы сможете получить более высокое качество реза и исключить (или снизить) потребность в мех обработке. Диагностика системы контроля высоты происходит прямо с экрана - это позволяет за считанные секунды проверить



состояние сигналов, корректность работы системы. В управляющей программе RTM Control реализована возможность задания параметров THC.N непосредственно с экрана ЧПУ, что значительно упрощает работу оператора. Система стала единой полноценной машиной, которая четко и в реальном времени выполняет заданную программу.

Информационный лист источника тока

Сертификат официального дилера Hypertherm (США) – ООО «АМН Инжиниринг»



Характеристики источников плазмы Hypertherm (США)

	Powermax45	Powermax65	Powermax85	Powermax105	Powermax125
Толщина рекомендуемая	12 мм при 500 мм/мин	19 мм при 500 мм/мин	25 мм при 500 мм/мин	32 мм при 500 мм/мин	38 мм при 500 мм/мин
	19 мм при 250 мм/мин	25 мм при 250 мм/мин	32 мм при 250 мм/мин	38 мм при 250 мм/мин	44 мм при 250 мм/мин
Толщина предельная	25 мм при 125 мм/мин	32 мм при 125 мм/мин	38 мм при 125 мм/мин	50 мм при 125 мм/мин	57 мм при 125 мм/мин
Максимальная скорость резки (низкоуглеродистая сталь)	6 мм – 1524 мм/мин	3 мм – 5000 мм/мин	6 мм – 5500 мм/мин	6 мм – 5500 мм/мин	6 мм – 5960 мм/мин
	9,5 мм – 813 мм/мин	6 мм - 4000 мм/мин	12 мм – 2000 мм/мин	12 мм – 2000 мм/мин	12 мм – 2510 мм/мин
	12 мм – 508 мм/мин	12 мм - 1400 мм/мин	25 мм – 550 мм/мин	25 мм – 550 мм/мин	20 мм – 1140 мм/мин
	24 мм – 102 мм/мин	25 мм - 320 мм/мин	32 мм – 330 мм/мин	32 мм – 330 мм/мин	25 мм – 780 мм/мин
Толщина прожига без ТНС	9,5 мм	12 мм	16 мм	20 мм	22 мм
Толщина прожига с ТНС	11,5 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм

Гарантия производителя на источники тока и на резаки — 3 года. Более подробную информацию по источникам плазмы можете узнать на сайте производителя:

https://www.hypertherm.com/ru/Products/Mechanized_Plasma/Systems/Air_Plasma/

Характеристики источника плазмы HyperthermMAXPRO200

Источник плазменной резки MaxPRO200 обеспечивает впечатляющую скорость резки металла толщиной до 75 мм. Основными особенностями данной системы плазменной резки являются: высокая скорость резки, высочайшее качество реза без окалины, продолжительный срок службы расходных материалов, легкая эксплуатация за счет автоматического выставления и контроля оптимальных параметров резки.

MaxPRO200 рассчитан на высокую интенсивность работы и может применяться в любой сфере производства, где применяется раскрой металла.

MAXPRO200®



Материал	Ток (А)	Толщина (мм)	Приблизительная скорость резки (мм/мин)	Толщина (дюймы)	Приблизительная скорость резки (дюйм/мин)
Низкоуглеродистая сталь Воздух плазмообразующий Воздух защитный	50	1	8050	20 GA	340
		3	3760	0.135	110
Воздух плазмообразующий Воздух защитный	130	6	3865	1/4	150
		12	2045	1/2	75
Воздух плазмообразующий Воздух защитный	200	6	4885	1/4	190
		12	2794	1/2	110
		20	1415	3/4	60
		25	940	1	35
		32	630	1 1/4	25
O2 плазмообразующий Воздух защитный	50	1	6775	20 GA	270
		3	3650	0.135	130
O2 плазмообразующий Воздух защитный	130	6	3925	1/4	150
		12	2200	1/2	80
O2 плазмообразующий Воздух защитный	200	6	6210	1/4	235
		12	3415	1/2	130
		20	1920	3/4	80
		25	1430	1	55
		32	805	1 1/4	32
Нержавеющая сталь N2 плазмообразующий N2 защитный	200	12	220	1/2	80
		20	1140	3/4	50

Воздух плазмообразующий	200	12	3050	1/2	120
Воздух защитный		20	1520	3/4	60

* Толщина материала, который можно отрезать при скорости 125 мм/мин с более низким качеством резки. Отрезную резку указанной толщины не следует выполнять часто.

Операционные данные:

Резка практически без образования окалины - низкоуглеродистая сталь **20 мм**

Толщина промышленного прожига - низкоуглеродистая сталь **32 мм**

Отрезная резка * - низкоуглеродистая сталь **75 мм**

Технические характеристики:

Значения входного напряжения	200/208 В перем. тока, 3-ф., 50 Гц, 108/104 А 220 В перем. тока, 3-ф., 50–60 Гц, 98 А 240 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 90 А 380 В перем. тока, 3-ф., 50 Гц, 57 А 400 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50–60 Гц, 54 А 415 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50 Гц, 52 А 440 В перем. тока, 3-ф., 50–60 Гц, 49 А 480 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 45 А 600 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 36 А
Выходное напряжение	50–165 В пост. тока
Максимальный выходной ток	200 А
Номинальный рабочий цикл	100 % при 33 кВт, 40 °С
Диапазон рабочих температур	от –10 °С до +40 °С
Коэффициент мощности	0,98 при выходной мощности 33 кВт
Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тока
Размеры	102 см В, 69 см Ш, 105 см Д
Вес	335 кг
Источник газа	
Плазмообразующий газ	Воздух, O2, N2
Защитный газ	Воздух, N2
Давление газа	6,2 +/- 0,7 бар

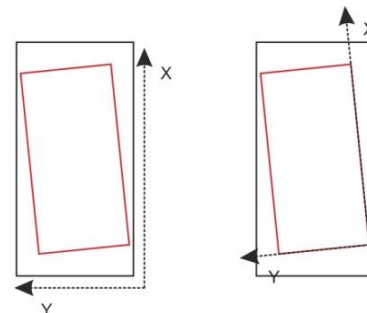
Гарантия производителя на источники тока и на резки — 3 года. Более подробную информацию по источникам плазмы можете узнать на сайте производителя:

www.hypertherm.com/ru/Products/Mechanized_Plasma/Systems/Air_Plasma/

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

По умолчанию, установки плазменной резки AMN Tech оснащаются **функцией программного поворота осей координат**.

Это означает, что даже если оператор положил лист металла не ровно относительно координат стола, а под углом - нет необходимости передвигать его вручную. Достаточно по двум точкам задать текущее положение листа и программно повернуть координатные оси для точного раскроя. Данная функция позволяет существенно сократить время на смене заготовки листа.



Функция удаленной помощи и поддержки через Интернет

Комплексы плазменной резки AMN Tech по умолчанию оснащаются функцией удаленной помощи и поддержки через Интернет. Всего за несколько секунд наш технический специалист устанавливает соединение с ЧПУ станка, где бы оборудование не находилось. Он сможет удалённо управлять станком, оперативно решая возникающие вопросы клиента, так словно находится непосредственно около оборудования. При этом есть возможность своевременного обновления ПО станка и проведения удаленного обучения оператора. Все что необходимо - это наличие подключения к сети Интернет (проводная сеть, wi-fi модуль, 3G-модем).

Газовый резак Harris 198 (ОПЦИЯ)

Механические резаки Harris широко используются в раскройных машинах и автоматизированных устройствах для резки металла.

Резаки выпускаются в диапазоне длины от 6.5 см до 46 см и диаметра 28-38мм. Резаки могут оснащаться ручными газовыми вентилями, а также использоваться в системах автоматического управления подачей газа. Основные компоненты такие же, как и в ручных резаках.

Известен во всем мире как лучший резак на пропане, бутане или природном газе.

Универсальный инжектор малого давления для максимальной экономии газа.

Латунная голова.

Резка металла до 380 мм.

На резаки 198 модели для всех диаметров части универсальны.

Ацетиленовые	Кол-во шлангов	Диаметр, мм	Длина, мм
198-2	2	32	250
198-2/30	2	30	250
198-2/35	2	35	250
198-2TA	3	32	250
198-2T/30	3	30	460
198-2T/35	3	35	250
198-2T	3	32	250
Пропановые	Кол-во шлангов	Диаметр, мм	Длина, мм
198-2F	2	32	250
198-2F/30	2	30	250
198-2TAF	2	35	250
198-2TF	3	32	250
198-2TF/30	3	32	250
198-2TF/35	3	35	250
198-2F/35	3	30	460



198-2
198-2F

198-2T
198-2TF

Программная платформа ТЕХТРАН (ОПЦИЯ)

ОПИСАНИЕ ПРОГРАММЫ:

Программа предназначена для комплексного решения задач раскроя листовых материалов. Она сочетает возможности системы подготовки управляющих программ с функциями организации производственного процесса. Подход к решению, использованный в программе, суммирует опыт работы ряда предприятий, эксплуатирующих машины термической резки.

ОСНОВНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРОГРАММЫ ТЕХТРАН:

- Возможность работать с базами данных (полное управление системой).
- **Три способа создания деталей:**
 - создание с помощью макросов: пользователи имеют возможность разрабатывать макросы, описывающие геометрию и, при необходимости, обработку типовых деталей;
 - импортирование из другой системы с возможностью исправлений некорректной геометрии;
 - постройка средствами Техтрана.
 - **Возможность выбора размещения деталей задания на раскрой на листах:**
 - ручное;
 - автоматическое (снижение уровня отходов производства);
 - **Варианты контроля перемещения деталей:**
 - **Строгий контроль** - другие детали и край листа являются непреодолимым препятствием;
 - **Предупреждающий контроль** - при попадании в зону перекрытия с другими объектами происходит диагностирование недопустимого расположения путем изменения цвета перемещаемой детали;
 - **Перемещение деталей до упора** - перемещение детали в некотором направлении до тех пор, пока она не упрется в деталь или край листа;
 - И другие виды контроля.
 - **Программирование обработки**

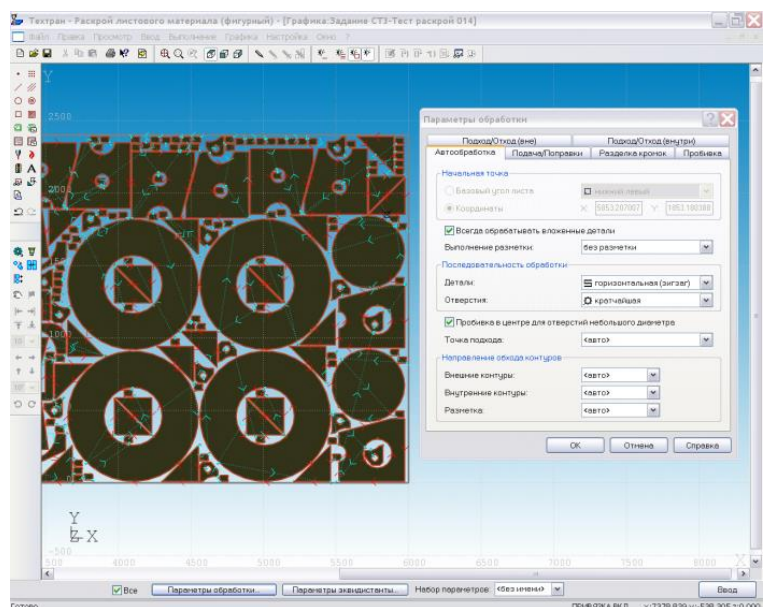
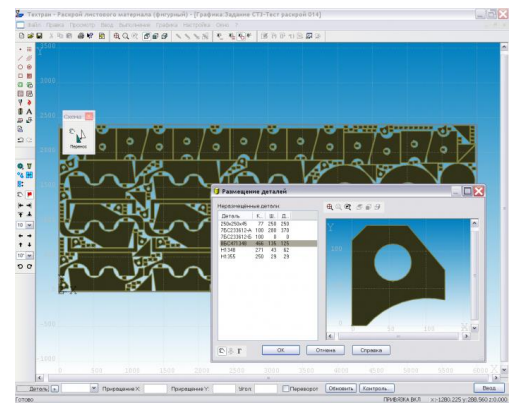
Программа строит траекторию движения инструмента с учетом необходимых поправок, формирует подходы, отходы и вспомогательные перемещения инструмента, команды включения и выключения резака, подачи, коррекции и т.д.

- **Автоматическая раскладка** – максимально упрощает программирование обработки большого числа деталей.

- **Перемещение деталей до упора.** Эта функция дает возможность прижать деталь вплотную к самому краю свободной области листа. Иными словами, при данной операции происходит перемещение детали в некотором направлении до тех пор, пока она не упрется в деталь или край листа.

- **Автоматическая обработка.** Режим автоматической обработки дает возможность максимально упростить программирование обработки большого числа деталей. Программа сама назначает последовательность обхода деталей на листе и выполняет обработку. Различные стратегии обхода деталей обеспечивают соблюдение необходимых условий обработки.

- **Разделка кромок под сварку.**
- **Разметка листа.**
- **Возможность настройки под конкретное оборудование с ЧПУ.**



Дополнительное оборудование

Компрессор обеспечивает подачу воздуха под давлением, необходимый для формирования плазменной дуги; также используется для управления пневмо-заслонками вытяжки стола.

Фильтрационный модуль(магистральный фильтр) – необходим для очистки воздуха от механических примесей и масла, которое может попасть из компрессора.

Осушитель – необходим для снижения влажности воздуха, подаваемого в плазматрон. Резак и расходные материалы (сопла и т.д.) чувствительны к влажности. Данный параметр влияет на качество плазменной дуги и ресурс расходных материалов.

Монтаж-подключение оборудования плазменной резки осуществляется в следующей последовательности: **компрессор, магистральный фильтр, осушитель, источник плазмы.**

Окончательная установка машины и обучение

ООО «АМН Инжиниринг» будет выполнять установку машины и обучение оператора (ов).

Для правильной установки машины от Заказчика требуется создать следующие условия:

- **Фундамент:** бетонный пол толщиной не менее 150 мм. , уклон не более 20 мм. по высоте на 6000 мм.
- **Подготовлен** распределительный щит в соответствии с требованиями по Договору о поставке оборудования.
- **Производство** готово к разгрузке оборудования и обладает требуемым проемом ворот производства.
- **Подготовлены материалы** для проведения тестовых испытаний: металл, баллоны с кислородом, азотом (если требуются для работы источника тока), а так же имеется система подачи, осушения и очистки воздуха от примесей масел, в случае, если данная система не поставляется AMN Engineering.

Сервисное Обслуживание

Сервис от AMN Engineering представляет собой ежедневную поддержку Заказчика в решении возникших вопросов и поставленных задач. Заказчик может рассчитывать на получение любой бесплатной консультации, касаемо оборудования производства AMN Engineering. А также предоставление любых обучающих материалов (в том числе видео), предоставление бесплатного обучения новых операторов оборудования Заказчика на территории производства AMN Engineering.

Гарантия

- Гарантийный период на продукцию AMN Engineering 12 месяцев после окончания пуско-наладочных работ. Гарантийный период на продукцию Hypertherm, приобретенную с оборудованием AMN Engineering, - 36 месяцев с момента отгрузки оборудования.
- AMN Engineering гарантирует, что продукт не будет иметь дефектов материалов и изготовления, на период в течение 1 года с момента его доставки, при условии, что (I) оборудование правильно установлено специалистами AMN Engineering и работает в условиях допустимых для использования и для которых продукт разработан и рекомендован, (II) проводится регулярное, периодическое техническое обслуживание.
- Эта гарантия распространяется на оборудование, которое было отлажено и установлено по месту производства специалистами, уполномоченными AMN Engineering.

ВСЕГДА ЖДЁМ ВАС НА НАШЕМ ПРОИЗВОДСТВЕ!
по адресу: ЧР, пос.Кугеси, ул.Ленина, д.22.

С уважением к Вам и Вашему бизнесу!