

**Stako Magnum Brenn- und Plasmaschneidanlage,  
Schneidbereich 3500 x 6500 mm, Hypertherm Plasma und drei Autogenbrennern**

	<p style="text-align: center;"><b>Magnum Schneid Anlage Stako BV.</b></p> <p><b>Das robuste Meisterwerk</b> Die Magnum ist eine industrielle CNC-gesteuerte Portalschneidanlage für kontinuierliche und schwere Belastungen. Die Schneidanlage wird vielfach als Kombinationsanlage zum Brenn- und Plasmaschneiden im Kundenauftrag gebaut, wobei sie bekannt ist für das automatische Einstechen in Material bis zu 150 mm und Trennen von Material bis 300 mm Stärke. Das Plasmasystem mit neuester "Feinstrahltechnik" sorgt für höchste Qualität bei der Plasmaschneidarbeit.</p> <p><b>Die Laufbahn</b> Um eine hohe Genauigkeit bei der Längsbewegung zu erreichen, ist die Laufbahn sehr wichtig. Aus diesem Grund verwendet Stako hierfür fünfseitig geschliffene Eisenbahnschienen, in denen Präzisions-Zahnräder integriert sind.</p> <p><b>Das Portal</b> Das Portal besteht aus einem Querbalken und zwei Radkästen und ist für das Tragen mehrerer schwerer Werkzeuge ebenso ausgelegt wie für hohe Temperaturen. Für das Fahren in Querrichtung wurden V – Rollen Gleitbahnen eingesetzt. In den Radkästen werden die zu installierenden Laufräder und Gleitrollen montiert. Die von uns benutzten Lager sind wartungsfrei und garantieren ein genaues Gleiten des Portals über die Laufbahn sowohl bei niedrigen als auch bei hohen Geschwindigkeiten.</p> <p><b>Der Antrieb</b> Durch die Verwendung von AC – Servomotoren haben wir einen störungsfreien Antrieb in Längs – und in Querrichtung. Hiermit sind i.d.R. die Bewegungen der Schneidmaschine in allen Richtungen Stoß -und schwingungsfrei. In Längsrichtung wird die Schneidmaschine an beiden Seiten angetrieben und digital auf Unebenheiten und Hindernisse überwacht. Die elektronische Synchronisation sorgt für eine genaue Bewegung der Schneidanlage.</p> <p>Die verwendeten AC – Servoregelungen sind für hohe Temperaturen und kontinuierliche Belastungen geeignet.</p> <p><b>Die Steuerung / Bedienung</b> Die Steuerung und das Bedienpult werden als separate Einheit getrennt von der Anlage oder alternativ mitfahrend an die Anlage montiert. Mit diesen beiden Einheiten wird die Schneidanlage in ihren Prozessen und Funktionen bedient. Die Positionierung der Steuerung wird mit dem Kunden abgestimmt.</p> <p><b>Bedienungsanleitung / Dokumentation</b> Sämtliche Beschreibungen und Anleitungen der Anlage werden in deutscher Sprache erstellt und mitgeliefert.</p> <p><b>Abnahmeprüfung</b> Jede Anlage wird vor Auslieferung in unserem Hause einer Prüfung unterzogen und mit dem Kunden gemeinsam abgenommen. Das dabei erstellte Abnahmeprotokoll wird mit den Anlagedokumenten übergeben.</p>	
	<p><b>Stako BV Standard Magnum SXD 3500 mm x 6500 mm (Verlängerung möglich)</b></p> <p>Standardmäßig wird diese Anlage mit der oben genannten Schneidbreite und -länge geliefert. In der folgenden Konfiguration kann Ihre Anlage auf die gewünschte Schneidlänge gebracht werden.</p>	

	<p><b>CNC Steuerung: B10 LCD Plus (für XP)</b></p> <p>Die Burny Steuerung ist ein industrieller PC auf Windows (XP) Basis zum Bedienen CNC gesteuerter Schneidanlagen. Aufgrund ihrer hohen Zuverlässigkeit und des Bedienkomforts ist die Burny eine Standardkomponente unserer Anlagen. Sie kann mit unterschiedlichen Software-Programmen für ihre individuellen Schneidaufgaben ausgestattet werden, damit Sie bei ihrer täglichen Arbeit entlastet und Fehler vermieden werden.</p> <p><u>Achsen-Bahnsteuerung</u>  <u>Betriebssystem:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Windows XP</li> <li>▪ Ghz Intel Celeron Prozessor</li> <li>▪ 256 Mbyte Arbeitsspeicher</li> <li>▪ Staubdichtes Gehäuse</li> <li>▪ Touch-Screen Monitor(Farb-Vollgrafik-Bildschirm)</li> <li>▪ Echtzeitanzeige der Brennerposition am Bildschirm</li> <li>▪ Arbeitsspeicher mit Batteriepufferung,</li> <li>▪ Festplatte und USB-Schnittstelle</li> <li>▪ stufenlos regelbare Vorschubgeschwindigkeiten</li> <li>▪ Verfahren mit 8-Pfeil-Tasten in Koordinatenrichtung</li> <li>▪ Festprogramm-Bibliothek mit 50 Standardformen,</li> <li>▪ weitere selber herstellbar</li> </ul> <p><u>Skalierfaktor:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Drehen und Spiegeln für Schachtelprogramme,</li> <li>▪ Automatische Zählung der geschnittenen Teile,</li> <li>▪ Programmausrichtung entsprechend der aufgelegten Blechplatte,</li> <li>▪ Programmkorrektur, Schnittfugenkompensation,</li> <li>▪ Automatische Eckenverzögerung und -beschleunigung,</li> <li>▪ Zurückfahren zur Startposition, Automatisches Zurückfahren auf der Kontur mittels einer "Jog-Funktion",</li> <li>▪ Testlauf,</li> <li>▪ serielle Schnittstelle RS- Multitasking-Architektur (Parallelbetrieb als Option möglich)</li> </ul>	
--	--	--

**Plasma 1 x:**

1	<p><b>Plasma Hypertherm HPR260XD (andere Systeme sind ebenfalls möglich)</b></p> <p>Weiterentwicklung der Hypertherm HyDefinition-Technik</p> <p>Das HyPerformance Plasma verwirklicht eine beispiellose HyDefinition® Schnittqualität, die innerhalb eines großen Bereiches der Plattenstärke gleich bleibend ist. Dadurch reduzieren sich die Betriebskosten um die Hälfte.</p> <p>Indem er die HyDefinition®, HySpeed® und LongLife® Technologien von Hypertherm integriert, verbessert das HyPerformance die Leistung und die Produktivität. Das System bietet die Schnittqualität von HyDefinition®, ist dabei schneller und die Düse hat eine doppelt so lange Lebensdauer.</p> <p><u>Kennzeichen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stromstärke unlegierter Stahl: 30, 50, 80 und 130 Ampere</li> <li>- Stromstärke rostfreier Stahl(VA): 45, 80 und 130 Ampere</li> <li>- Stromstärke Aluminium: 45 und 130 Ampere</li> <li>- Verwendete Technologien: HyDefinition®, LongLife®HySpeed®</li> <li>- 100% Arbeitszyklus für die vollständige Ausschnittstrecke</li> </ul>	
---	--	--

Schneidkapazität:

- Unlegierter Stahl: 0,5 – 38 mm (Lochstechen bis max: 32 mm)
- Rostfreier Stahl: 1 – 25 mm
- Aluminium: 1,5 – 25 mm

Für weitere Informationen sehen Sie bitte in unsere Brochure HPR 130XD.



#### 1 Plasma Hypertherm automatische Gaskonsole

Der Bediener wählt Material und Stärke und ganz automatisch werden die richtigen Gasdrücke zur entsprechenden Düse eingestellt. Der Bediener hat die Möglichkeit, eigene Erfahrungswerte zu modifizieren und zu speichern. Durch die automatische Gaskonsole ist es möglich, schnell zwischen schneiden und markieren zu wechseln. Dieses kann über CNC mit unserer Software Stakonest erfolgen. Die Vollautomatische Gaskonsole erhöht den Bedienkomfort und macht Sie zum Teil unabhängig ist vom Bediener und seiner Erfahrung.

#### 1 Brennerwagen SLK200-1

Die 4.te Generation Brennerwagen hat eine höhere Positioniergeschwindigkeit, wodurch die Laufzeit von Schneidaufträgen verkürzt wird. <br>Standardmäßig wird mit diesem Brennerwagen über Sensormessung die Platte gefunden und die Brennerhöhe eingestellt. Dieser Brennerwagen wird durch ein Siemens SPS gesteuert. In dieser SPS ist auch die Lichtbogenreglung aufgenommen, wobei die Parameter für diese Regelung mit dem Siemens OP Panel eingegeben wird, oder über CNC mit unsere Software

Stakonest

Spezifikationen:

- Gleitung: Kugelumlaufspindel
- Netto Schlaglänge: 200 mm
- Geschwindigkeit: 24 m/min
- Getriebe Motor: 150 W DC motor, 0-30V

<b>1</b>	<b>Plasma Standardausrüstung</b> Standard Plasma Ausrüstung Kopplung, Ansteuerung und Überwachung des Plasmaprenners durch die CNC. Inkl. Datenkabel, Verdrahtung, HF-Abschirmung. Verlegung aller erforderlichen Kabel mit Metall-Abschirmung.	
----------	--	--

<b>1</b>	<b>Plasma Kontaktmessung</b> Durch eine spezielle Regelung wird der Abstand zwischen dem Brenner und dem zu schneidenden Material bestimmt. Auf dieser Basis nimmt der Brenner sein Zündhöhe ein. Beim Schneiden von dünnem Material wird durch diese Funktion das Blech nicht eingedrückt bei der Ersthöhenfindung und die Lebensdauer der Verschleißteile verlängert.	
----------	--	--

### Autogen 3 x:

<b>3</b>	<b>Brennerwagen LK250</b> Der aus größtenteils Aluminium bestehende Brennerwagen, hat eine nachstellbare Präzisionslagerung in zwei Lagerblöcken. Dadurch wird eine stabile Montage des elektrischen Motors (24VDC) für die höhengeregelte Brenneraufhängung gewährleistet. Ein extra Lagerblock ist für schwere Belastung montiert. Der Brennerwagen hat einen einzigartigen freien Auslauf, wenn der Brenner auf der Platte gesteuert werden sollte (es entsteht kein Schaden). Zwei Endschalter sind im Zyklus aufgenommen: Einer für den untersten Stand und einer für den obersten Stand.  Spezifikationen: - Netto Schlaglänge: 240 mm - Geschwindigkeit: ca. 5000 mm/min - Brennerhalter Durchmesser: 32 mm - Getriebe Motor: 0-30V DC, 80W	
----------	---	--

<b>3</b>	<b>Autogen Standardausrüstung</b> Die Autogen Standard Einrichtung besteht aus der Autogen Vorbereitung mit Schläuchen für Sauerstoff, Vorwärme Sauerstoff und Gas. Die Schläuche sind mit Rückschlagklappen und Anschlussstücken ausgestattet. Die Gasausführung ist frei wählbar: Acetylen, Propan oder Gemisch aus diesen.	
----------	--	--

<b>3</b>	<b>Autogen Schneidbrenner</b> Der Autogen Maschinenschneidbrenner ist mit erster Schneiddüse ausgestattet. Als Gase sind entweder Propan, Acetylen oder eine Mischungen zu verwenden. Stako empfiehlt die Verwendung von Propan!	
----------	---	--

<b>3</b>	<b>Autogen vollautomatisch Zünden</b> Durch die Funktion vollautomatische Zünden können die Brenner auf jeder beliebigen Position gezündet werden.	
----------	---	--

<p><b>Stako BV Wassertisch 2500 mm x 6500 mm</b></p> <p>Der robuste Schneidtisch besteht aus einem doppelten Boden. Mit Hilfe einer Druckpumpe wird das Wasser auf die gewünschte Höhe gebracht.</p> <p>Im Tisch befinden sich Schneidroste die in Sektionen aufgeteilt sind. Vorteil hiervon ist das sie einfach entfernt werden können. Die Schneidroste sind als handelsüblich austauschbare Teile vorgesehen, die bei Beschädigung schnell zu ersetzen sind.</p> <p>Vorteile eines Wasserschneidtisches:</p> <p>Die Möglichkeit Unterwasser zu schneiden (keine Absaugung nötig). Wasser zum kühlen bis an die Unterkante der Platte zu bringen, der Rauch geht ins Wasser und steigt nicht nach oben. Eine Seitenabsaugung ist möglich, da zwischen dem Wasser und der Platte ein Freiraum ist.</p> <p>Die Schneidtische sind in solcher Weise konstruiert das man mehrere Schneidtische aneinanderbauen kann. Der Wassertisch wird standardmäßig mit einer Wasserniveauregelung, die über Pressluft gesteuert wird, ausgestattet.</p>	00530
---	-------





