

**Masina de taiat cu jet de apa – model PRIMUS 184**  
**producator: INTERMAC – Italia**



Masina de taiat cu jet de apa in 5 axe, cu control numeric.



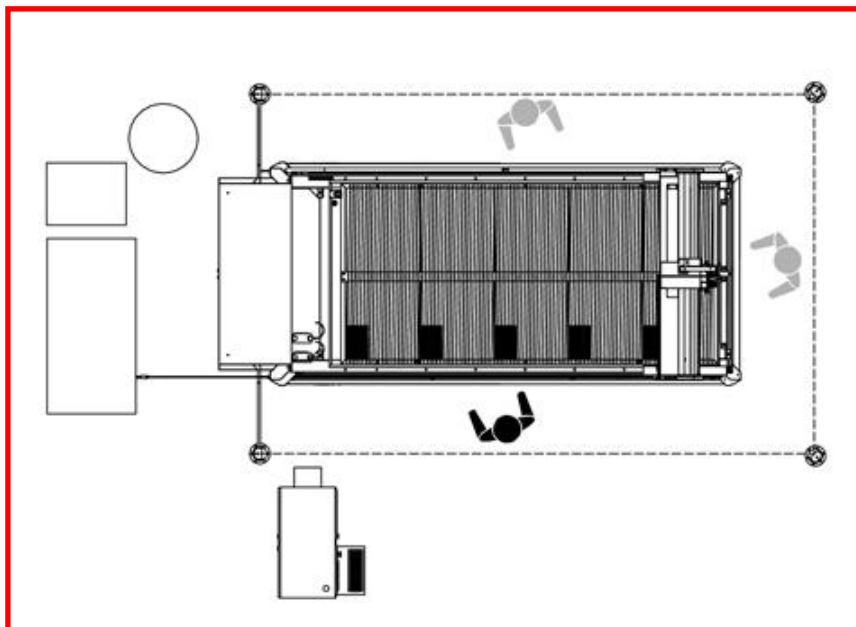
## Structura mecanica

Structura exteriora este realizata din elemente mecanice proiectate pentru sarcina mare, din otel sudat, imbinata corespunzator si normalizata, pentru a garanta rezistenta necesara unei utilizari de lunga durata. Finisarea exteriora este realizata cu vopsea de tip ceramic pentru o rezistenta ridicata la coroziune.

Miscarea de translatie pe axele de ghidare X si Y este efectuata cu ajutorul unor cremaliere rectificata si detensionate, de inalta precizie si cu pinioane rectificata si detensionate iar miscarea de translatie pe axa Z este efectuata cu ajutorul unui surub cu bile.



Ghidajele axiale de ghidare sunt adapostite in structura si sunt protejate prin protectii impenetrabile impotriva apei si prafului.



Suprafata maxima a unui semifabricat: 2100 x 4200 mm

## Capul de taiere abraziva

Fiecare componenta a capului de taiere a fost studiată și realizată astfel încât ansamblul să permită prelucrări performante în condiții de maximă fiabilitate. De asemenea, alinierea și succesiunea componentelor capului de taiere, orificiile, insertiile și partile de uzură permit și garantează înlocuirea lor ușoară și rapidă.

## Sistemul de alimentare presurizat și fluxul automat de abraziv

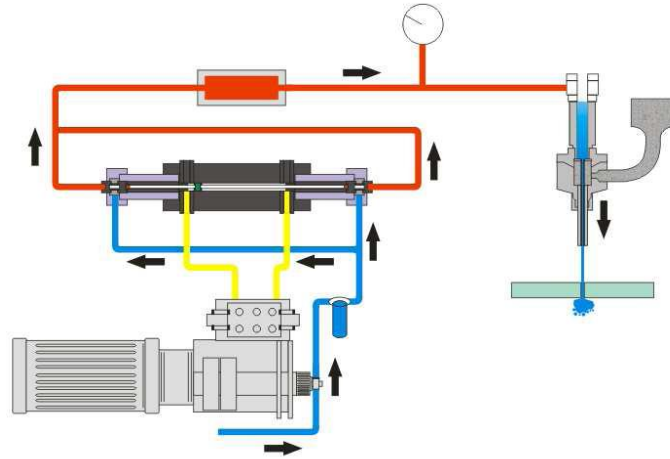


Sistemul este alimentat de un ansamblu presurizat de abraziv.

Rezervorul de abraziv este compus din două compartimente ce permite alimentarea continuă a mașinii cu abraziv proaspăt. Sistemul de alimentare este realizat automat cu o dozare computerizată care administrează consumul de abraziv, astfel reducând costurile de tăiere.

## Amplificatorul de presiune

Amplificator de foarte mare mare presiune (420Pa-60.900psi) cu 50Hp (37kw).



Pompa de inalta presiune dispune de un panou de comanda cu touch screen LCD si de o valva de egalizare, astfel incat valoarea stabilita a presiunii se poate ajusta continuu intre 50-400MPa pentru a satisface orice nevoie de productie.

Amplificatorul este construit in conformitate cu standardul de utilaje 98/37/EG si cel pentru echipamente de presiune 97/23/EG.

Principalele caracteristici tehnice ale amplificatorului:

- presiunea maxima de operare admisa: 400 MPa;
- presiunea proiectata: 420 Mpa;
- debitul max.de curgere: 3,8 l/min;
- putere electrica: 37 kW;
- actionare hidraulica, cu pompa cu piston axial, cu dispozitiv de control hidraulic al presiunii/debitului;
- acumulator de 2,49 l in conformitate cu directiva pentru echipamente de presiune 97/23/EG;
- unitate filtranta de presiune joasa dubla, dimensiune ochi 5 micrometri si 1,2 micrometri;
- pompa de fortaj cu presiune de alimentare constanta de 0,6 MPa;
- panou de comanda cu touch screen LCD;
- reglaj continuu al presiunii de la 50 MPa la 400 MPa;
- display digital pentru presiunea de lucru (valoarea reglata) prin ecranul LCD;
- racire ulei/aer prin schimbator de caldura inclus in cadrul amplificatorului.

## **Comanda numerica pe PC-IWNC**

Multumita noii tehnologii dezvoltata de InterMac, comanda numerica este integrata in prezent in totalitate in structura PC si utilizeaza Windows XP.

Caracteristici principale:

- procesor compatibil cu tehnologia disponibila pe piata;
- panou de axe integrat(XP615) dezvoltat de InterMac si usor de inlocuit;
- monitor cu ecran plat 15" LCD plana Keyboard alfanumerica si mouse;
- conectibilitate si configurabilitate completa cu orice sistem de retea si cu suportii optici/magnetici disponibili pe piata;
- modem integrat.

**TELESERVICE:** Control la distanta a masinii pentru actualizarea datelor, a interfetei si a parametrilor cat si pentru diagnosticare prin Internet si Eternet.

Interfata intuitiva noua a operatorului este acum mai usor de folosit multumita functiei TOOLTIP (hot mouse) care afisaza functiile tastelor pe masura ce se trece cu mausul peste ele

**MULTITASKING:**

- CAD-CAM si toate aplicatiile INTERMAC se pot utiliza pe PC-ul din dotare in timp ce masina lucreaza.
- Oricare din functiile de control poate fi executata in timp ce masina lucreaza efectiv (introducerea unor scule noi, modificarea parametrilor, etc)

## **Tehnologie digitala pentru controlul deplasarii axei**

Noua tehnologie permite managementul axei fara conversia de semnal digital-analogic digital.

Exista urmatoarele avantaje:

- program pentru reducerea automata a avansului in concordanta cu presiunea sculei pe sticla;
- absenta campurilor de deviere magnetica;
- transmisie de date mai rapida, cu o mai buna interpolare a axelor, evitand astfel riscul unor "resturi" pe sticla.

## **Teleservice**

PC –ul montat pe masina cu modemul sau integrat este reglat pentru service la distanta via Internet si Ethernet permitand:

- diagnosticare si reparare la distanta;
- upgradarea parametrilor masinii si ai softwareului;
- reducerea substantiala a costurilor de intretinere.

## **Siguranta operationala si fiabilitate de durata**

- masina este livrata cu o carcasa a capului de taiere pentru garantarea protectiei mecanice complete si reducerea zgomotului;
- toate piesele in miscare sunt protejate de apa si praf;
- dulapul electric este sigilat conform standardului IP 64 si este echipat cu aer conditionat;
- ungerea fortata automat a tuturor pieselor in miscare garanteaza operarea perfecta si intretinerea simplificata.

## DATE TEHNICE

### Dimensiunile de gabarit ale mesei

Lungime	5.690 mm;
Latime	2.420 mm;
Inaltime	2.050 mm;
Greutate	3.800 kg.

### Dimensiunile de gabarit ale amplificatorului UHP

Lungime	1.900 mm;
Latime	970 mm;
Inaltime	1.410 mm;
Greutate	1.400 kg

### Suprafata de lucru

Axa transversala	X=1.860 mm;
Axa longitudinala	Y=4.000 mm;
Axa verticala	Z=250 mm.

### Semifabricatul ce se poate incarca pe masina

Axa transversala	X=2.010 mm;
Axa longitudinala	Y=4.200 mm;
Axa verticala	Z=250mm.

### Optiuni incluse in pretul de baza:

#### 1.Pachetul software ICam 2DAW + ICam 3D

Permite managementul complet al ciclului de lucru al masinii de la un PC extern:

- cadru unic CAD-CAM;
- posibilitatea de a importa fisiere de pe alte sisteme (DXF);
- posibilitatea de a importa fonturi format TTF;
- gama larga de mostre in biblioteca cu parametrii;
- generarea asistata de forme geometrice prin functia poligonala;
- baza de date tehnologice completa pentru operarea diferitelor materiale si grosimi;
- calculul automat al timpilor de lucru si a costurilor;
- integrare completa cu ICAM pentru centrele de prelucrare Intermac.

## 2.Sistem automat de indepartare a abrazivului folosit

Sistem automat si integrat pentru indepartarea abrazivului uzat din rezervor. Inovatia absoluta a acestei solutii consta in managementul ei complet automat care nu necesita nici un fel de intretinere din partea unui operator.



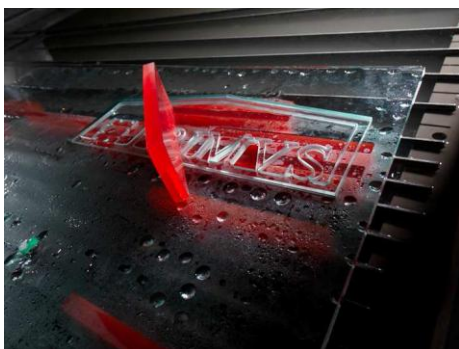
## 3.Sistem automat de curatare a piesei prelucrate



## 4.Spot laser

Dispozitiv laser ce proiecteaza axele de pozitionare in zona de lucru, permitand detectarea rapida a pozitiei capului de lucru in corespondenta cu piesele de prelucrat.

## 5. Planuri repartitoare antireflectie



distanța dintre plăci: 35 și 70 mm.