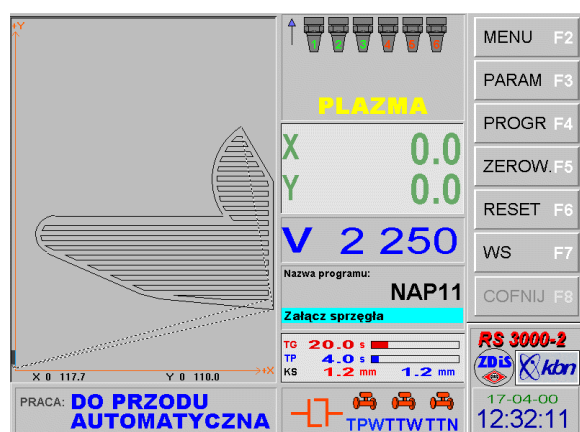


# System sterowania przecinarkami termicznymi

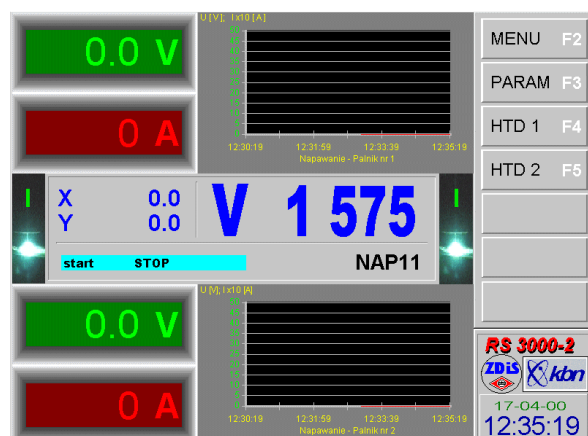
## Moduł sterowania napawaniem wraz z układem rejestracji.

Proces napawania jest procesem długotrwałym i uciążliwym. Z tego też powodu warto proces ten zautomatyzować.



Rys.1. Główne okno wizualizacji.

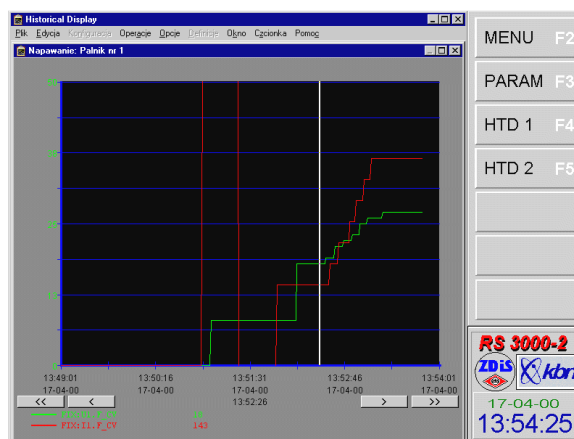
Poprzez uzupełnienie sterowania przecinarki termicznej modułem sterowania napawaniem uzyskujemy możliwość automatycznego przebiegu procesu napawania. Dodatkowym atutem jest pełna powtarzalność procesu napawania wymagana np. podczas produkcji seryjnej.



Rys.2. Kontrola parametrów napawania.

Poprzez użycie dwóch palników do napawania możliwe jest zwiększenie wydajności maszyny. Parametry napawania są

kontrolowane przez maszynę, dzięki temu obsługa nie jest bezpośrednio narażona na działanie łuku elektrycznego, który jest szczególnie intensywny przy dużych



Rys.3. Okno danych historycznych

wartościach prądu napawania.

Ze względu na zastosowany system CNC nie mamy ograniczeń w stosunku do kształtu napawanej spoiny, jak i również kształtu samego napawanego elementu. Możliwe jest również równomierne nagrzewanie elementu dzięki odpowiednio napisanym programom sterującym.

Uzupełnienie maszyny palnikiem plazmowym umożliwi rozcięcie napawanej spoiny – funkcja przydatna np. podczas napawania młynów węglowych złożonych z segmentów – napawane są jednocześnie wszystkie segmenty a następnie zostają rozdzielone przy pomocy palnika plazmowego.

Dzięki rejestracji parametrów napawania możemy kontrolować jakość napawanej spoiny. Wykresy procesu napawania można wydrukować lub eksportować do innych aplikacji w celu ich dalszej obróbki lub udokumentowania poprawności przeprowadzonego procesu napawania. Układ archiwizacji zapewnia długi okres przechowywania danych (ustawiany np. na 1 rok) oraz umożliwia szybki dostęp do danych historycznych. Umożliwia to także pełną kontrolę wykorzystania czasu pracy maszyny.