

TASK 84

S.p.a.

Electronica ed automazione industriale





Das Ergebnis der Erfahrung...

... die *Quasar* ist eine mehr-achsige numerische Steuerung, konzipiert um alle Anforderungen an das Abkanten zu erfüllen. Es ist in der Tat das kombinierte Ergebnis von 20 Jahren Hard- und Software Erfahrung, was TASK84 im Gebiet des Biegens gesammelt hat.

Sehr gewissenhaft...

... wurde die Software zur Handhabung der *Quasar* erprobt, getestet und umfangreichen Forschungen unterstellt. Dazu gehörte unter anderem die sehr nützliche Simulation von Biegefolgen bis hin zur Führung der Werkzeugbereitstellung. Weitere Punkte waren die vorteilhafte Materialentwicklungsberechnung und die grafische Darstellung der Biegeoperationen.

Faszinierend...

... ist ebenso die äußere Erscheinung der *Quasar*. Da es nicht die Gewohnheit ist diese Merkmale zu ignorieren, wurde die Quasar mit einem VGA-Farb-LCD mit Aktiv Matrix TFT Bildschirm ausgestattet. Außerdem wurde das Design des Gehäuses so gewählt um die besonderen technischen Merkmale hervorzuheben.

Aber NICHT vergessen...

... die *Quasar* ist bestimmt um sämtliche Anforderungen an das Biegen zu erfüllen und perfekt für alle die nach dem besten Preis-Leistungs-Verhältniss suchen. Sie ist kompatibel zu sämtlichen Geräten die an einer Maschine verbaut sind. Dazu zählen Biegehilfen, Anschläge, Roboter, Lichtschranken und Sicherheitseinrichtungen.

ALLGEMEINE MERKMALE:

Anzahl der programmierbaren Achsen: 12 Max.

Hydraulische Achsen: Ansteuerung durch das "PLC CRC2*" Task84 System auf CANBUS Ebene.

Hinteranschlage:

- Ansteuerung durch EMBLAX oder MICROAX Task84 Motoren auf CANBUS Ebene

- Ansteuerung durch Servomotoren mit analoger Steuerung über das "PLC CRC2" Task84 System

*** Das PLC CRC2 System ist in der Lage, neben hydraulischen Achsen, jeglichen Typ von Motoren zu steuern. Es verwaltet 4 analoge Achsen, 28 Eingänge, 28 Ausgänge und 2 Ausgänge zur Ansteuerung von Druck- bzw. Bombierventilen, welche über Strom geregelt werden.**

Gehäuse: Die Konsole ist mit dem neuartigen "Slim Profile" Design ausgestattet, welches einen ergonomischen Halt bietet, es besitzt eine Aufnahme für gängige Tragarmsysteme.

Anmerkung : Auf Anfrage auch als Pult Version erhältlich.

Tastatur: Multifunktionale Tastatur mit Schutzfolie für den industriellen Gebrauch, ölbeständig, säurebeständig, kratzerfrei.

NOT-AUS Taster: Pilzdrucktaster mit Rastfunktion nach EN60947-5-1, EN60947-1 (2 Offnerkontakte).

Quasar PLUS: Diese Version verfügt über die 3D Darstellung des Biegevorgangs:

ELEKTRISCHE MERKMALE

Spannungsversorgung:

18.0.18 VAC, 50-60 Hz oder 24 VDC

Leistung: 19W

HARDWARE MERKMALE

Monitor: Farb LCD, TFT mit aktiv Matrix, 12,1" VGA

Laufwerke: 3"1/2 - 1.44 Mbyte.

Schnittstellen: COM1: RS422 oder RS 232 einstellbar, COM2: RS422

Bussystem: CANBUS (1Mbaud).

USB : 1 Anschluss verfügbar (+1 optional)

Anschlüsse: PS2 (externe Tastatur, Maus)

Netzwerkarte (optional): Ethernet 10-100 BaseT mit TCP/IP Protokoll

ABMAE:

	Höhe	Breite	Tiefe
Mit Gehäuse	450	395	220

BESONDERE MERKMALE:

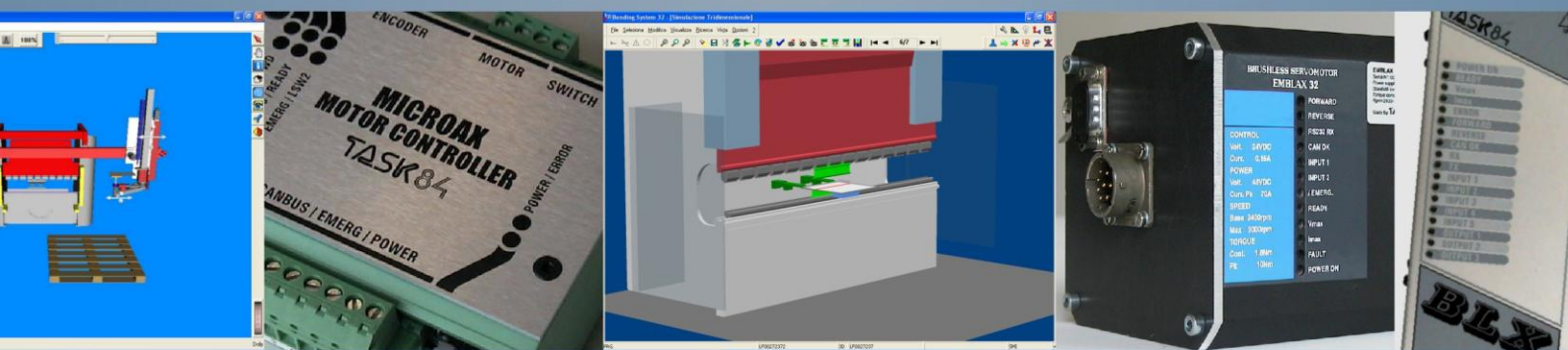
- Programme und Werkzeuge können direkt in der Steuerung erstellt werden oder von der 3D Biegesoftware "CAM" übertragen werden
- Werkzeuge und Programme können auf einem internen Speicher abgelegt werden und sind alphabetisch oder numerisch sortiert
- Ebenso können Werkzeuge und Programme extern über das Diskettenlaufwerk, den USB Anschluss oder optional über die Netzwerkverbindung geladen werden
- In der 2D Programmierung wird automatisch die gestreckte Länge des Materials errechnet
- Automatische Berechnung der Position der Anschläge nach Eingabe der Werkzeuge
- Suche nach Programmen mit grafischer Darstellung der Biegefolgen
- Grafische Darstellung von Kollisionspunkten während der Biegesimulation
- Biegeeinstellungen werden grafisch angezeigt während der Ausführung des Programmes
- Anzeigehilfe für die Bearbeitung der Teile
- Kurvenberechnung möglich
- Automatische Warnung bei Kollision und Überprüfung der eingegebenen Daten
- Funktion für die Verformung des Stößels und des Tisches (Bombierung)
- Eine PLC ähnliche Darstellung der Ein- u. Ausgänge des CRC2 Systems
- Fehlerdiagnose für Maschineneinstellung und Verwaltung

Beiliegende Dokumentationen :

Bedienungsanleitung und Technische Dokumentation

TASK84

DESIGN AND PRODUCTION OF ELECTRONIC AUTOMATION SYSTEMS



Vertretung / Dealer

SYMA TECH Service

Service für Blechbearbeitungsmaschinen

Südstraße 15 – 99867 Gotha (THÜ) Germany

Tel. +49.03621.512398 – Fax +49.03621.512399