



ITT

BURNY

10LCD PLUS PC-based Controller



采用最先进技术之PC界面BURNY控制器
最高生产力能为你带来:改良质量和减低成本!

BURNY 10LCD Plus

Burny 10 LCD Plus 采用下一代PC介面动态控制器。专为多轴切割机而设计,以最先进数控技术平台,在工程方面增加生产力和减低成本。

BURNY 10LCD PLUS 是工业级计算机,专为极端车间环境设计,在极端温度和湿度,金属灰尘,RF辐射,震动,或普通地方的固定机器活动。它是更容易学习,容易使用,和容许多重控制及编程作业同时完成。

在Windows® XP 嵌入版操作系统, BURNY 10LCD PLUS生产极精密和重复动态控制器。结果是清楚表明-最高精度和最紧密公差度-甚至最复杂的部件。

BURNY 10LCD PLUS 能操作任何切割机和差不多所有加工方式介面包括:氧燃气,等离子,激光,水刀,

轨迹,冲打,钻孔,刀切和划线。可作为提升现有机器作技术改造或新机器交付。由Burny广泛的经验工程师和服务技术员作支援, BURNY 10LCD PLUS 已妥当为你服务!

作为Burny 数控家庭的位居首位的成员, BURNY 10LCD PLUS 继续以30年历史为全球改良生产力及增加利润。以丰厚历史和广泛知识基础的 Burny 品牌为你提供一站式服务; 无论你需要驱动系统, AC 和 DC 马达, 齿轮箱, 或割炬台和高度控制系统。请联络我们以了解Burny 给你的增值产品。



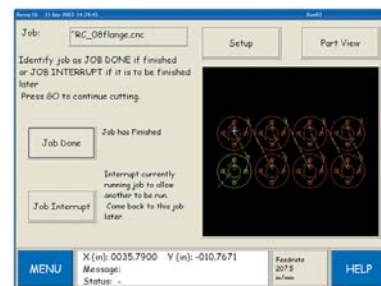
STANDARD FEATURES

大晶彩触屏屏

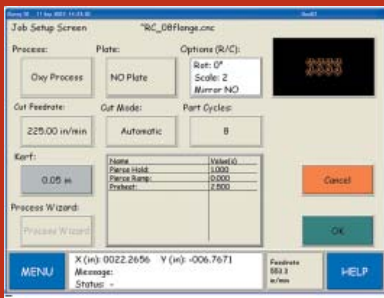
15" (381 mm) 工业级的触屏屏, PLUS 提供使用更方便的机器界面。宽视角和高解像图形产生更加清晰的显示效果,甚至在恶劣车间地下环境,也容许操作员容易有效地通过菜单移动和指示来操纵切割机。

完全彩色互动图形显示

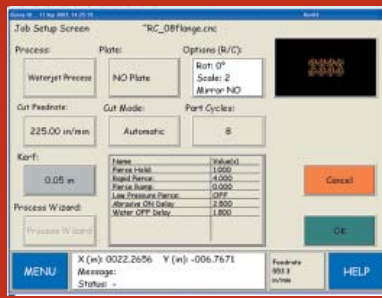
PLUS 完全彩色图形显示在切割之前可作试运行来确定部件程序。亦可观察现时的切割路径及指令切割过程(尤其是在水下等离子更重要)。利用图形放大功能以监视部件间隙以消除废料及不合格品。



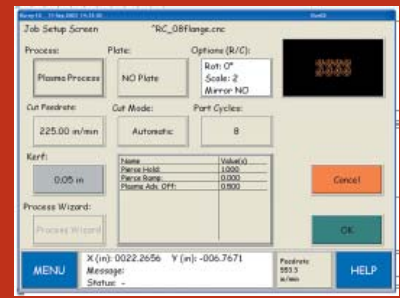
Full color Graphics



氧燃气



水刀



等离子

等离子控制

先进等离子界面结合自动的气控制和次要的高度 构成一个流线化最新型的软件包的控制系统。在Burny 数控机上控制 代替走向 等离子电源提供只选择你的物料类型和物料厚度。一旦选择, 那些Burny 控制直接发出正确切割表数据到等离子系统和把等离子电源确定成适当的切割的状态, 包括安培和气体流量设定。另外, 客定切割表可能被发展和储存在Burny里。

快速板材校正

当板材与机器不平时可进行快速补偿校正。BURNY 10LCD PLUS自动旋转部件程序与板材平行。简单的屏幕提示使BURNY 10LCD PLUS 旋转部件程序与板材对正。合适地放置板材进行切割。节省材料和无需浪费时间移动板材至正确切割位置。

可扩展的图形库

允许利用标准图形库在控制器上进行设计。触摸屏输入所需尺寸和跟随简单逻辑提示进行操作过程。图形是采用尺寸线的图形显示协助数字输入的过程。随机显示画出图形以减少估计工作。并能连贯和准确地建立复杂的图形。

同时作业环境

在 Windows® XP Embedded环境完成很多不同作业可提高操作员生产力。如下载新部件程序, 建立或编辑部件程序, 由图形库选择新部件程序, 建立或编辑程序套料; 又可检查生产信息, 填写生产报表, 检查消耗品寿命等都可在机器切割过程中同时进行!

其它 Windows® XP嵌入版功能

BURNY 10LCD PLUS 通过 Windows® XP 能提供多种生产的工具包括遥控电脑和USB装置。由BURNY 10LCD PLUS提供遥控电脑操作连接功能。同时 USB 接口可提供高速传输程序的功能。

快速 DXF文件变换

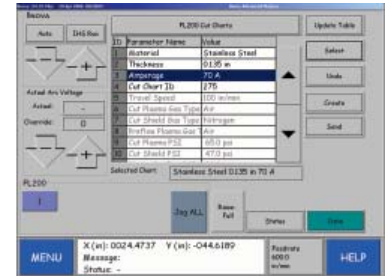
BURNY 10LCD PLUS 接受直接下载 CAD/CAM DXF 文件, 减少第三者后处理软件费用。进一步, PLUS 能自动地分配引入线/引出线位置一或操作员亦可以手动方式作出分配引入线/引出线。

移至

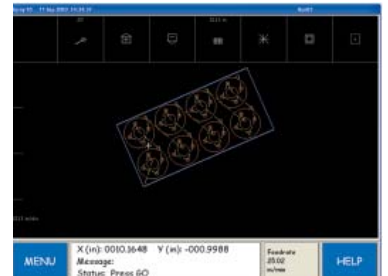
中断切割路径前往切割新部件, 向前移动穿孔点, 切割失败复原, 电源中断复原, 更换割炬消耗品, 中断长的套料, 跳至部件结束点或套料, 切割路径逆向运行一所有功能由触动按钮快速完成, 无需失去机器位置和节省板材!

检查和追踪消耗品

BURNY 10LCD PLUS 追踪割炬消耗品用途和当消耗品需更换时能提醒操作员。此功能提高消耗品寿命和割炬寿命。再加上, 切割质量和部件精度能维持最高水平。



等离子控制



板材对正



图形库



检查消耗品

OPTIONS

网络

由 BURNY 10LCD PLUS 快速地接收遥控文件及目录的强力网络连接或连接 PLUS至其它电脑经过相同网络。下载程序能力和由遥控位置信息增加编程柔性。在网络连接速度上,甚至大的部件程序传输只需几秒钟。更进一步,无线网络能更安全地消除高频干扰和减少电缆维护。

MTC' s TurboNest® BE

板材利用率可增加10% 或更多! PLUS 能安装真正图形自动套料。加上当采用TurboNest® BE 有关多重作业功能达成节省费用。操作员简单地选择板材形状和部件, TurboNest® BE 同时在切割中自动地在连续作业安置部件。再加上, PLUS能在余料中设定套料。勾勒出余料和利用 TurboNest® BE 在余料板材上自动安放部件—迅速地将废料转化为金钱!

SERCOS 数字驱动

BURNY 10LCD PLUS 使用最先进动态技术和能与多种数码驱动界面包括 SERCOS。数码驱动好处包括: 由光纤环方法的串连以简化机器布线和驱动系统消除高频干扰。PLUS 数码驱动解决提供快速和供给提升准确动态。动态采用数码驱动提供最高现代化和融合最精密机器运动以达到最高切割质量效果。

MTC' s JobTrak

Burny JobTrak 容许你监控切割机在实际时间的生产力。跟踪实际切割时间, 停机时间, 和接受实际作业有关成本的详细报告。JobTrak 工具提供容许你在切割效率中针对瓶颈和关于车间工作流程给你提供参考资料作为决定增加利润依据。

Axis Mapping

由激光测量系统检查完成, 由 BURNY 10LCD PLUS 评估位置资料用以改善编程切割路径并补偿不准确的机器, 路轨, 或割炬升降装置。此选项可产生更准确, 更高质量, “整齐一直”的部件, 和减少废料/不合格品。

BURNY CAP

Burny CAP, 一种应用设置程序, 是一优先程序容许机器设置功能设定达到任何需求。CAP 消除增加 PLC 控制的逻辑界面和系列。再加上保证此机器功能的柔性, CAP 简化机器结构增加可靠性和减低维修费用。CAP 的操作是由光纤串连通讯方法和采用 Ethernet 和其它方法串连通讯方案提供无限输入输出能力。

“Z”轴编程

使用标准”M”和”G”代码编程协直立”Z”轴运动。应用包括3D 过程和勾划要求的轮廓

HARDWARE PLATFORM

- 界面: 15” TFT USB 触屏屏
- 处理器: 1.8 GHz Intel®Pentium®M
- 内存: 1 GHz
- 操作系统: Windows® XP嵌入式版
- 存储容量: 80 GB(SATA 3.0) 硬盘驱动
- 连接: USB, 3.5” 软盘 (标准), 网络 (选项)
- 物理控制: 8方向键, 开始, 停止, 移往, 逆向, 和速度电位器 (选项)
- 密封: 高温度和湿度, 金属灰尘, 抗高频干扰 (等离子), 震动/移动, 包括等离子高电压/高电流输出, 水刀, 氧气燃 和其它过程。
- 体积: 18.3” (465 mm)宽, 14” (356 mm) 高, 12” (305 mm) 深
- 重量: 32 lbs (14.5 kg)
- 电源: 115/230 VAC @ 50/60 Hz
- 操作环境: 32 to 122° F (0 to 50° C) 95%湿度(非-冷凝)
- 操作语言列表: 瑞典, 法国, 俄罗斯, 西班牙, 中国, 意大利, 挪威, 和德国。
- 符合CE 认证

Cleveland Motion Controls, Inc.
7550 Hub Parkway
Cleveland, OH 44125
tel: 216.524.8800 or 800.321.8072
burnysales@itt.com

KALIBURN, Inc.
455 Fleming Road
Charleston, SC 29412
tel: 843.795.4286 or
800.252.2850
kaliburn.sales@itt.com
www.burny.com

Cleveland Motion Controls GmbH
Werkstrasse 5
D-64732 Bad Koenig, Germany
tel: +49 6063 9314 0
burny.de@itt.com

Cleveland Motion Controls is now part of ITT Corporation