



# vanad

Mehr als 20 Jahre Erfahrungen in der Maschinenentwicklung



## AUTOGEN, PLASMA UND LASER CNC-Schneidmaschinen

**ERBOS s.r.o.** Tel.: 0944093833 E-mail: [obchod@erbos.sk](mailto:obchod@erbos.sk)

ENTWICKLUNG >>> PRODUKTION >>> MONTAGE >>> SERVICE



## > VANAD 2000 a.s. – Nachfolger der Schneidmaschinenproduktion in der Tschechischen Republik

Die Gesellschaft Vanad 2000 a.s. mit Sitz in Golčův Jeníkov ist ein Hersteller von CNC-Hochleistungsmaschinen der modernen Konstruktion für das Formschneiden mit Autogen, mit den modernsten Plasmatechnologien der Gegenwart und Faserlaser.

Seit 1994 spezialisieren wir uns auf die Herstellung und Entwicklung von CNC-Hochleistungsmaschinen für das Formschneiden von Materialien. Die langjährige Tradition unserer Produktion und das Know-how unserer Schneidmaschinen knüpfen an die mehr als 40-jährige Herstellungsgeschichte der Schneidmaschinen in der ehemaligen Tschechoslowakei an. Seit dem Beginn unserer Existenz produzierten und lieferten wir unsere Maschinen an hunderte von zufriedenen Kunden im In- und Ausland. Wir entwickeln eigene Software und Konstruktionen.

Dank der permanenten Forschung und Entwicklung und dank langjähriger Erfahrungen unserer Mitarbeiter bringen wir stets neue und innovative Entwürfe der Schneidarbeitsplätze auf den In- und Auslandsmarkt. Unsere Flexibilität und hohe Vielfalt der gelieferten Maschinen ermöglichen uns eine optimale Anpassung an kundenspezifische Anforderungen und das Entwerfen von individuellen Lösungen. Die Komplexität der angebotenen Lösungen ermöglicht Vanad 2000 a.s. die Eingliederung zu den führenden Produzenten und Lieferanten der CNC-Schneidmaschinen nicht nur auf dem einheimischen Markt. Ein schneller und professioneller Kunden- und Garantieservice ist für uns in jedem Maße selbstverständlich.

Unsere Firma Vanad 2000 a.s. ist ein autorisierter Partner für die bedeutendsten Technologielieferanten im Bereich des thermischen Materialtrenns. Unsere Vision ist es, ein weltweit führender Lieferant der Maschinen für thermisches Trennen unter Beibehaltung einer individuellen Verhaltensweise dem Kunden gegenüber zu sein. Unsere Prioritäten liegen bei zufriedenen Kunden, neuen Innovationen und der Weiterentwicklung unserer Maschinen, weiterhin einem hohen Maße an Professionalität, ethischer Verhaltensweise und Umweltschutz.

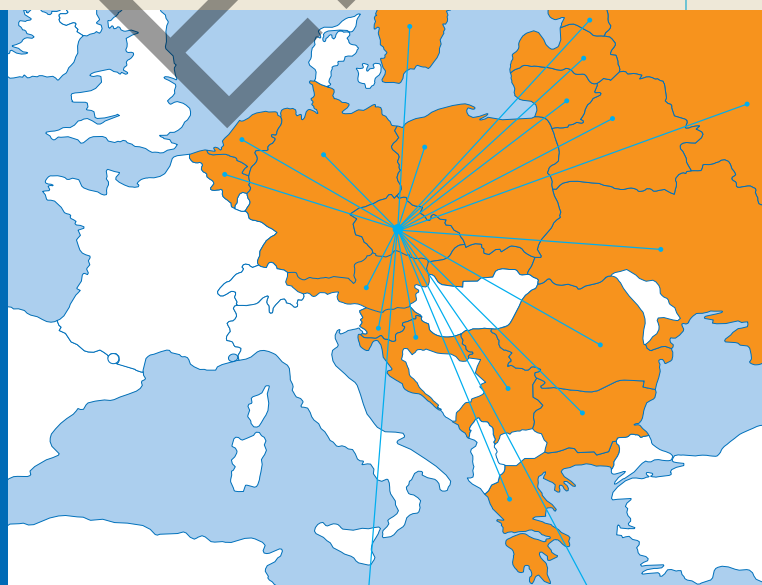
### Unsere Gesellschaft in Daten

- 2015 Rotatoren **RotCUT** zu den Maschinen **Vanad SUPREMA**, **Vanad KOMPAKT Laser** und **Vanad MIRON Laser**

- 2014 Maschinen **Vanad MIRON Laser** und **KOMPAKT Light**
- 2013 Maschinen **Vanad BLUESTER** mit automatischem 3D Plasma-kopf und **Vanad SUPREMA**
- 2012 Maschine **Vanad KOMPAKT Laser**
- 2011 Maschine mit der Seriennummer 1000
- 2010 Halbautomatischer drehender Dreibrenner-Kopf, **RotCUT** – Rotator für Formschneiden in die Rohre
- 2009 Maschine **ARENA B&R**
- 2008 Maschinenreihe mit Steuerungssystem B&R, Produktionsbeginn im neuen Firmengelände
- 2007 Maschine mit der Seriennummer 800, neuer Sitz der Gesellschaft



- 2004 Maschine mit der Seriennummer 500, Rekonstruktionsbeginn des neuen Firmengeländes
- 2003 Höhere Optimierung der Arbeitsplätze in Hinblick auf die Produktivität, Kosten und Umweltschutz
- 2001 Maschine **Vanad KOMPAKT** mit integriertem Materialtisch, Transformation der Gesellschaft auf Vanad 2000 a.s.
- 2000 Exportbeginn von Maschinen auf den Weltmarkt
- 1998 Modifikation der Maschine **PROXIMA** mit Anwendung für HD Plasma
- 1997 Maschine der Höchstklasse **PROXIMA**, Baubeginn einer eigenen Betriebsstätte
- 1996 Exportbeginn von Maschinen auf den europäischen Markt
- 1995 Beginn der Serienproduktion von Maschinen **MIRA** und **ARENA**
- 1994 Gründung der Gesellschaft Vanad s.r.o., Rekonstruktion von älteren Maschinen, Entwicklung einer eigenen Maschine und eines Steuerungssystems



#### ◀ Verkaufnetz

Neben einem umfangreichen Verkaufnetz in Europa sind wir auch in Ägypten, Südafrika und den Mitgliedstaaten der GCC vertreten



## Parameter der CNC-Maschinen Vanad

Die Vanad Maschinen ermöglichen die Bearbeitung von allen üblich zugänglichen Materialien, die zum Autogen-, Plasma- und Laserschneiden bestimmt sind. Die Maschinen zeichnen sich durch eine einfache Bedienung und schnelle Datenvorbereitung aus. Zwecks eines an Genauigkeit und Form anspruchsvollen Schneidens sind sie mit einer Reihe von Spezialwerkzeugen ausgestattet, die aufgrund langfristiger Erfahrungen von einem firmeneigenen Entwicklungsteam konstruiert werden. Die Einzigartigkeit der von uns gewährten Lösungen bietet unseren Kunden ein breites Nutzungsspektrum und damit auch die Möglichkeit einen Wettbewerbsvorteil auf dem Markt zu gewinnen.

Bei der Konstruktion und der Herstellung der Maschinen ist die Anwendung der modernsten Technologien für uns selbstverständlich. Eine hohe Steifigkeit, ausgezeichnete Dynamik, maximale Genauigkeit der Portal- und Supportführung inklusive des qualitätsvollen Abwischens der Führungsflächen – das sind Eigenschaften, die Maschinen Vanad zum Einsatz auch in anspruchsvollsten Bedingungen mit maximalen Anforderungen an die Schneidproduktivität und Qualität der Brennschneidteile besonders prädestinieren.

Die Grundvoraussetzungen für Maßgenauigkeit, Rechtwinkligkeit von Kanten und die gewünschte Struktur von geschnittenen Teilen sind, neben der meist vorteilhaften Trenntechnologie, ein ausreichend feiner Vorschub, konstante Geschwindigkeit, hohe Beschleunigung, Widerstandsfähigkeit gegen die Brennerschwingung, hohe Genauigkeit und Wiederholbarkeit. Die Erfüllung dieser Anforderungen ist das oberste Kriterium bei der Konstruktion der Vanad Maschinen. Das Resultat ist eine außerordentlich steife Konstruktion, präzise Führung, ein leistungsstarker Antrieb, spielfreie Getriebe und ein modernes Steuerungssystem. Dank der oben genannten Faktoren ist die Erzielung einer maximalen Qualität der Brennschneidteile möglich.

### Wir gewähren:

- individuell gestaltete fachkundige Lösungsentwürfe für eine optimale Effizienz
- Vorprojektkonsultationen, Entwürfe der Schneidarbeitsplätze



- Projekte für die Anordnung der Arbeitsplätze, inkl. Einzeichnung der Energieanschlüsse
- Kontrolle der Arbeitsplatzvorbereitung
- Transport der Maschinen zum Kunden
- Installierung und Inbetriebnahme der Schneidarbeitsplätze
- Modernisierung der Schneidarbeitsplätze.

### Wir liefern:

- eine komplette Ausrüstung der Schneidarbeitsplätze (Materialtisch, Absaugung, Filteranlage)
- Laser- und Plasmaanlagen und Brenner zum Autogenschneiden
- Zusatzanlagen zur Optimierung der Produktionseffizienz
- Verschleißteile für Autogen-, Plasma- und Laserschneiden
- ein komplettes Sortiment der Originalersatzteile.



Arbeitsplatz vor Modernisierung



Arbeitsplatz nach Modernisierung

## Zentrum für das thermische Trennen von Materialien

Wir stellen Ihnen das Zentrum für thermisches Trennen in Räumlichkeiten der Entwicklungsabteilung unserer Firma vor. Mit acht Arbeitsplätzen ist es das größte Vorführzentrum für thermisches Trennen von Materialien in der Tschechischen Republik.

### Der Zweck des Zentrums ist:

- den Interessenten bei der Wahl der optimalen CNC-Maschine, des Zubehörs und passender Technologien zu helfen,
- technologische Möglichkeiten der CNC-Schneidmaschinen Vanad vorzuführen,
- Operatoren in Bedienung der CNC-Maschinen oder in Erzeugung von Datenvorbereitungsprogrammen zu schulen und zu beraten,
- mit Fachschulen im Bereich des thermischen Trennens zusammenzuarbeiten und so Studenten ihren Übergang von der Schule in die Praxis zu erleichtern.



◀ Der im Jahre 2007 neu gebaute Sitz der Firma Vanad in der ehemaligen Textilfirma Technolen bot umfangreiche Räumlichkeiten für weitere Entwicklung unserer Gesellschaft und auch die Möglichkeit einen einzigartigen Ausstellungsraum zu bilden

▶ Die Vanad CNC-Maschinen und die Vorführung des Schneidens können Sie sich in unserem Vorführzentrum für thermisches Trennen in Golčův Jeníkov ansehen



# Vanad BLUESTER



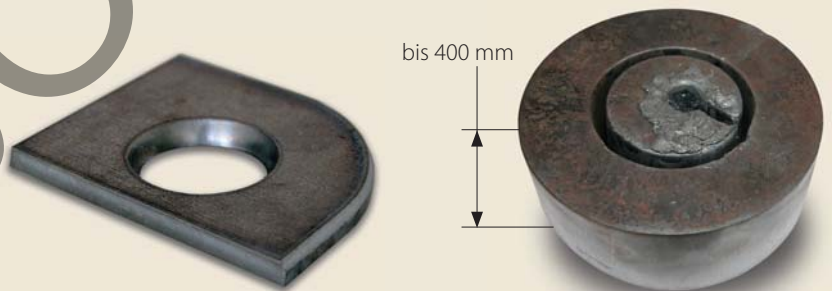
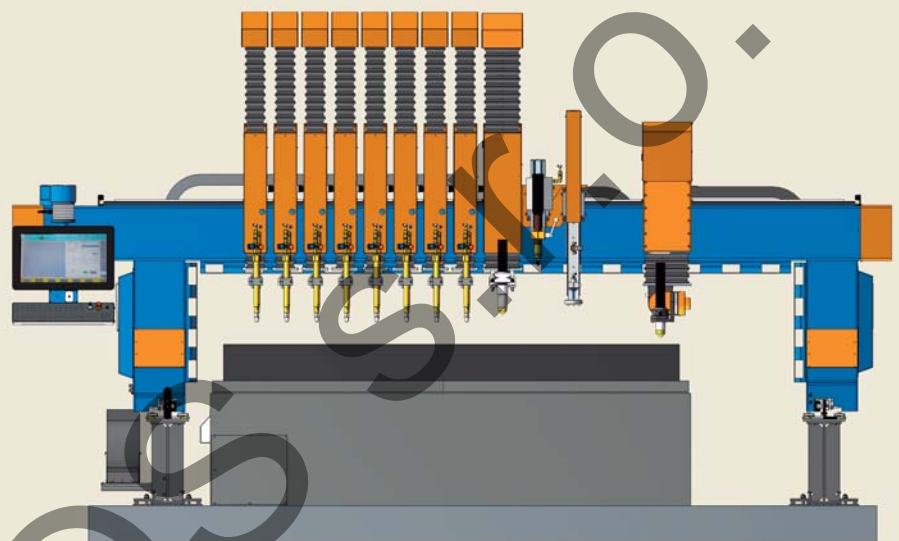
- > AUTOGEN / PLASMA
- > HÖCHSTE LEISTUNG
- > 3D PLASMAKOPF
- > HÖCHSTE QUALITÄT



## Vorteile

- doppelseitiger Längsantrieb
- hohe Tragkraft des Auslegers - Anwendungsmöglichkeit für 10 Supporte
- Linearführung aller Verfahrsachsen
- neue Reihe der verstellbaren großformatigen Touchscreens mit Industrietastatur
- Standardstärke des zu trennenden Materials bis zu 400 mm
- präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe des Brenners
- hohe Positionierungsgenauigkeit auch im Dauerbetrieb
- hervorragende dynamische Eigenschaften der Maschine
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs
- leistungsstarkes, betriebsstabiles, anwenderfreundliches CNC-System
- digitale Positionsmessung EnDat
- automatische Portaleinstellung (falls nötig)

Die CNC-Schneidmaschine Vanad BLUESTER ist die technologische Spitze auf dem Markt. Sie ist eine ideale Lösung für härteste Bedingungen. Mit dieser Maschine lassen sich die größten Blechformate mit Anwendung der Plasma- und Autogentechnologie bearbeiten. Sie ist auch zum Anfasen mit dem vollautomatischen 3D-Plasmakopf geeignet. Das Zubehör dieser Maschine umfasst eine ganze Reihe von Zusatzanlagen.



◀ Der Brennschneide-arbeitsplatz Vanad BLUESTER 45 x 120 mit Plasmaanlage Kjellberg HiFocus 440i und mit Autogentechnologie (gebaut in 2014)

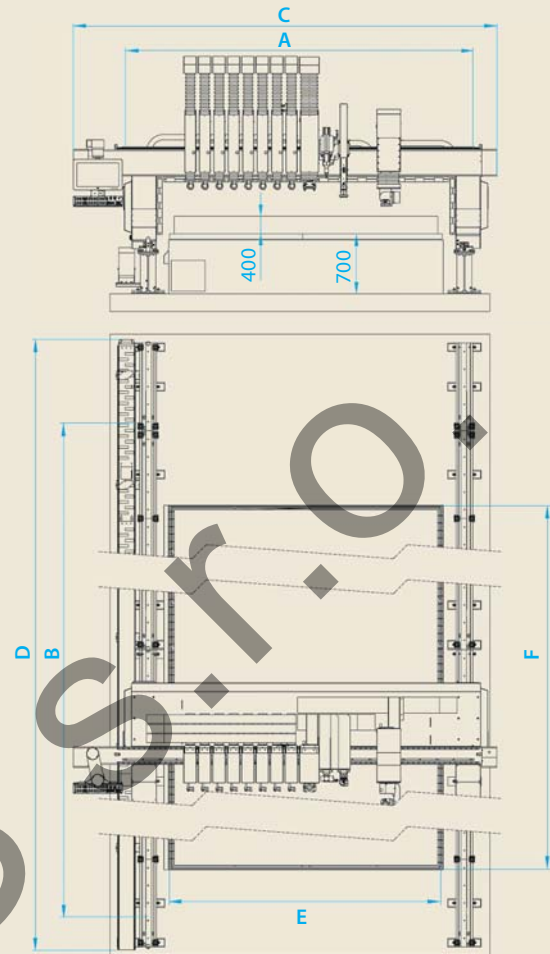
▶ Die Bohreinheit wird zur Markierung der Stellen für spätere Bearbeitungsprozesse benutzt. Sie kann als Ergänzungstechnologie zur Produktivitätserhöhung oder als unabhängige Technologie benutzt werden

### Standardausrüstung

- getrennte Fahrgestelle für automatische Portaleinstellung
- längsverstärkte IPE-Träger der Rollenbahn
- flexible Energieketten
- elektrische Flammenzündung des Autogenbrenners
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz oder USB-Stick
- präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe des Brenners
- Steuerungssystem B&R

### Optionsausrüstung

- Support zum robotergeführten 3D-Plasmaschneiden
- Plasmamarkiereinrichtung
- Ankörneinrichtung
- Nadelmarkiereinrichtung
- Bohreinheit
- Einheit für Kontaktsteuerung der Höhe des Plasmabrenners – zum Schneiden von dünnen Blechen
- Einheit für autogenes Brennschneiden von geraden Fasenschnitten (V, X)
- CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der Schnittdaten



| Vanad BLUESTER                 |         | 20                                                                                                                                                                                                               | 25   | 30   | 35   | ...             | bis 80    |           |
|--------------------------------|---------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|-----------------|-----------|-----------|
| Arbeitsbreite der Maschine     | A [mm]  | 2134                                                                                                                                                                                                             | 2634 | 3134 | 3634 | weiter nach 500 | 8134      |           |
| Arbeitslänge der Maschine      | B [mm]  | (4035, 5035, 7035, 9035, 11035, 13035, 15035, max. 61035)                                                                                                                                                        |      |      |      | weiter nach 500 | bis 61035 |           |
| Gesamtbreite der Maschine      | C [mm]  | 3950                                                                                                                                                                                                             | 4450 | 4950 | 5450 | weiter nach 500 | 9950      |           |
| Gesamtlänge der Maschine       | D [mm]  | (5044, 6044, 8044, 10044, 12044, 14044, 16044, max. 62044)                                                                                                                                                       |      |      |      | weiter nach 500 | bis 62044 |           |
| Ladebreite für das Material    | E [mm]  | 2100                                                                                                                                                                                                             | 2600 | 3100 | 3600 | weiter nach 500 | bis 8100  |           |
| Ladelänge für das Material     | F [mm]  | gemäß Arbeitslänge der Maschine                                                                                                                                                                                  |      |      |      |                 |           | bis 60000 |
| Max. Verfahrensgeschwindigkeit | [m/min] | 42,4                                                                                                                                                                                                             |      |      |      |                 |           |           |
| Maximale Anzahl der Supporte   |         | 10 (In Kombinationen 1x Primär-Support, 1x Sekundär-Plasma-Support, 8x Sekundär-Autogen-Support, 2x Zusatzanlage, 2x 3D-Support, 1x halbautomatischer drehender Dreibrenner-Kopf, 2x manueller Dreibrenner-Kopf) |      |      |      |                 |           |           |



◀ Der 3D automatische Plasmakopf erweitert die Anwendungsmöglichkeiten der CNC-Maschine Vanad BLUESTER

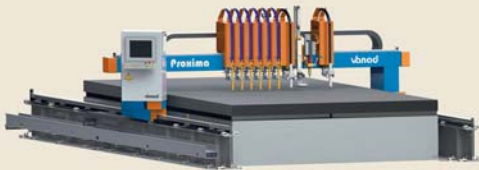
▶ Die Maschine kann als komplette Anlage zugestellt werden, d.h. inklusive einer Plasmaanlage und der Verschleißteile für Plasma- oder Autogenschneiden, eines Kompressors zur Druckluftversorgung (einschließlich ihrer Behandlung zum Schneiden), einer Absaug- und Filteranlage für Absaugung der beim thermischen Trennen entstehenden Verbrennungsprodukte



# Vanad PROXIMA



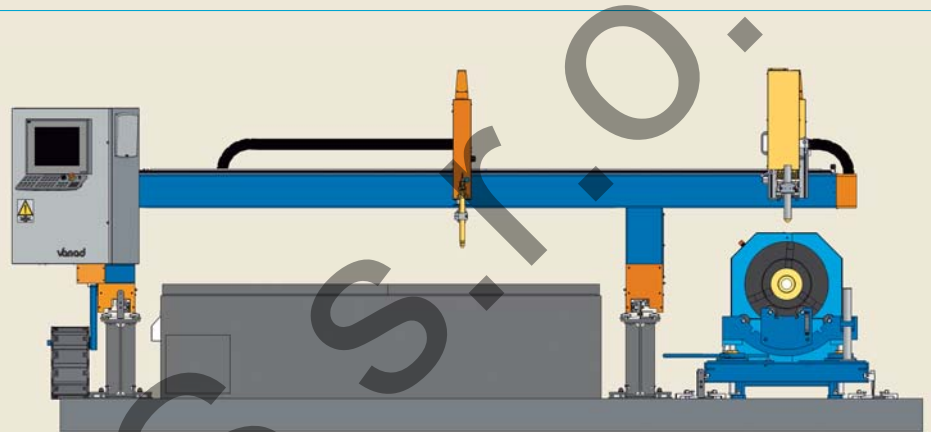
- > AUTOGEN / PLASMA
- > HOHE LEISTUNG
- > HOHE GENAUIGKEIT
- > UMFANGREICHES ZUBEHÖR
- > ZUSATZANLAGE RotCUT



## Vorteile

- doppelseitiger Längsantrieb
- Linearführung aller Verfahrachsen
- neue Reihe der großformatigen Touchscreens mit großer Industrietastatur
- Standardstärke des zu trennenden Materials bis zu 200 mm
- hohe Positionierungsgenauigkeit auch im Dauerbetrieb
- hervorragende dynamische Eigenschaften der Maschine
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs
- leistungsstarkes, betriebsstabiles, anwenderfreundliches CNC-System
- hohe Tragkraft des Auslegers – ausgelegt für max. 8 Supporte

Die Vanad PROXIMA ist eine hochleistungsfähige CNC-Schneidmaschine für härteste Bedingungen und anspruchsvollste Kunden. Die Maschine verarbeitet große Blechformate mit mehreren Autogenbrennern inklusive des manuellen oder vollautomatischen Fasens. Die installierten Plasmasupporte sind ideal für die Anwendung der modernsten und leistungsfähigsten Plasmaanlagen. Die Maschine kann auch mit Zusatzanlagen ausgerüstet werden, inklusive RotCUT zum Schneiden von Rohren und Profilen.



◀ Der komplette Schneidarbeitsplatz Vanad PROXIMA (gebaut in 2014)  
Die CNC-Maschine ist mit der Plasmaanlage Kjellberg HiFocus 360i, Autogentechnologie, Filteranlage Tigemma und Kompressor Orlik ausgerüstet

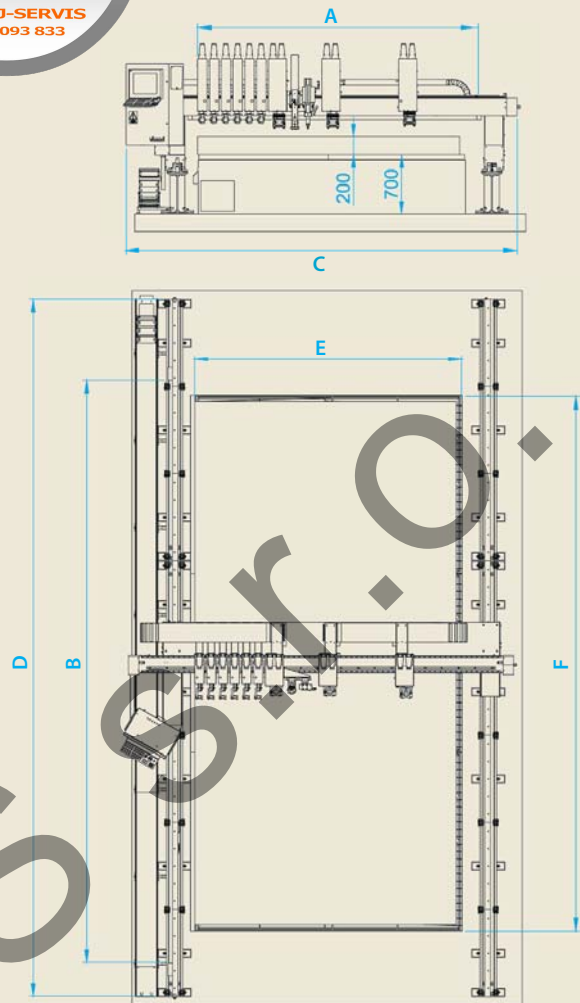
▶ Der hochleistungsfähige Zwei-Portal-Schneidarbeitsplatz PROXIMA mit Plasmaanlage Kjellberg HiFocus 440i und Autogentechnologie (gebaut in 2013)

### Standardausrüstung

- längsverstärkte IPE-Träger
- flexible Energieketten
- elektronische Höhensteuerung des Brenners
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe des Brenners
- Steuerungssystem B&R

### Optionsausrüstung

- Plasmamarkiereinrichtung
- Ankörereinrichtung
- Nadelmarkiereinrichtung
- Bohreinheit
- Einheit für Kontaktsteuerung der Höhe des Plasmabrenners – zum Schneiden von dünnen Blechen
- Einheit für autogenes Brennschneiden von geraden Fasenschnitten (V, X)
- elektrische Flamenzündung des Autogenbrenners
- CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der Brenndaten



| Vanad PROXIMA                |         | 15                                                                                                                                                                                               | 20   | 25   | 30   | ...             | bis 60          |           |
|------------------------------|---------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|-----------------|-----------------|-----------|
| Arbeitsbreite der Maschine   | A [mm]  | 1634                                                                                                                                                                                             | 2134 | 2634 | 3134 | weiter nach 500 | 6134            |           |
| Arbeitslänge der Maschine    | B [mm]  | (3490, 4490, 6490, 8490, 9490, 10490, 12490, 15490, max. 24490)                                                                                                                                  |      |      |      |                 | weiter nach 500 | bis 24490 |
| Gesamtbreite der Maschine    | C [mm]  | 2990                                                                                                                                                                                             | 3490 | 3990 | 4490 | weiter nach 500 | 7490            |           |
| Gesamtlänge der Maschine     | D [mm]  | (5044, 6044, 8044, 10044, 12044, 14044, 16044, max. 26044)                                                                                                                                       |      |      |      |                 | weiter nach 500 | bis 26044 |
| Ladebreite für das Material  | E [mm]  | 1600                                                                                                                                                                                             | 2100 | 2600 | 3100 | weiter nach 500 | bis 6100        |           |
| Ladelänge für das Material   | F [mm]  | gemäß Arbeitslänge der Maschine                                                                                                                                                                  |      |      |      |                 |                 | bis 24000 |
| Max. Verfahrgeschwindigkeit  | [m/min] | 35,4                                                                                                                                                                                             |      |      |      |                 |                 |           |
| Maximale Anzahl der Supporte |         | 8 (In Kombinationen 1x Primär-Support, 1x Sekundär-Plasma-Support, 6x Sekundär-Autogen-Support, 2x Zusatzanlage, 1x halbautomatischer drehender Dreibrenner-Kopf, 2x manueller Dreibrenner-Kopf) |      |      |      |                 |                 |           |



► Der halbautomatische Dreibrenner-Schneidkopf ist eine Zusatzanlage, die zum Fasenschneiden bestimmt ist. Die Fasenschnitte dienen oft als Schweißflächen

► Die CNC-Schneidmaschine PROXIMA kann maximal mit 8 Supporten ausgerüstet werden – z.B. mit 6 Autogen- und 2 Plasmasupporten zur Bearbeitung von großen Blechen



# Vanad SUPREMA



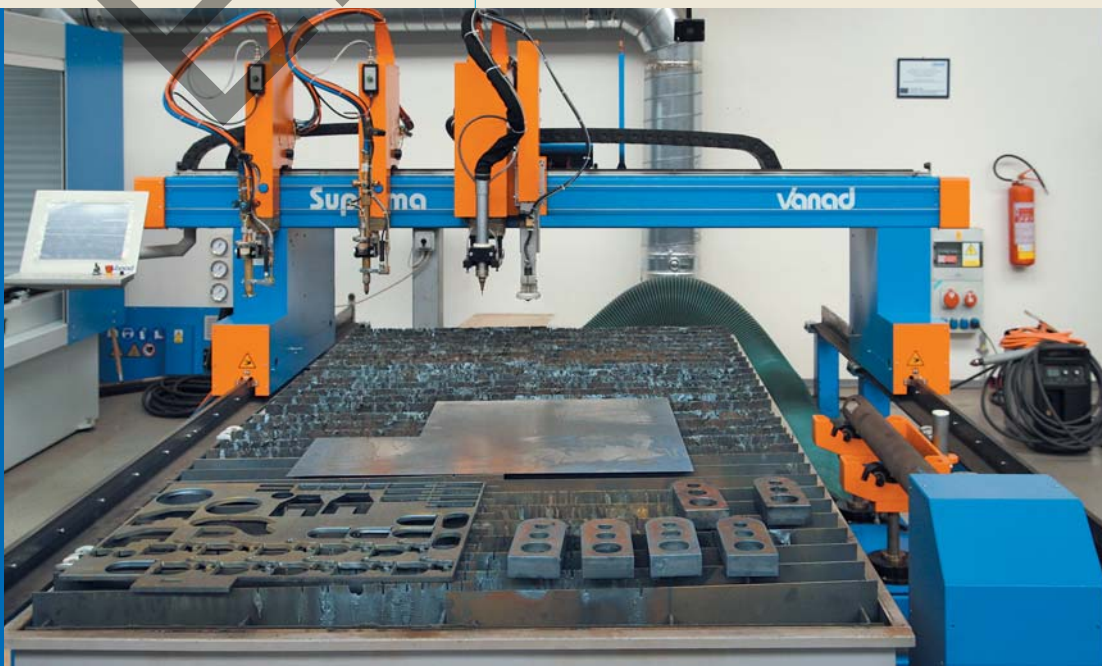
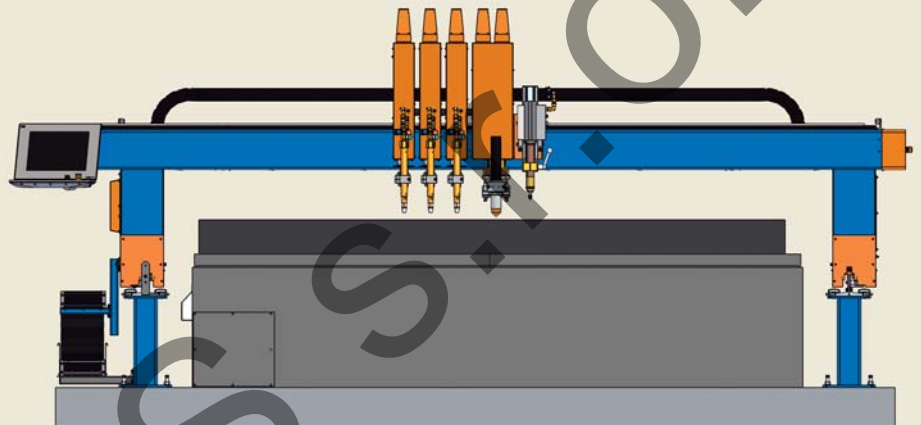
- > AUTOGEN / PLASMA
- > HOCHEFFIZIENZ
- > MAXIMALE GENAUIGKEIT
- > HOHE LEISTUNG



## Vorteile

- Linearführung aller Verfahrachsen
- neue Reihe der verstellbaren großformatigen Panels mit Industrietastatur
- Motoren mit hohem Drehmoment und Feedback – gute dynamische Eigenschaften der Maschine
- proportionale Gasverteilung
- Standardstärke des zu trennenden Materials bis zu 175 mm
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs
- leistungsstarkes, betriebsstabiles, anwenderfreundliches CNC-System

Die Vanad SUPREMA ist eine ausgezeichnete innovative CNC-Schneidmaschine, die alle allgemeinen Betriebsanforderungen erfüllt. Sie ist eine großartige Lösung für die Verarbeitung von großen Blechen der Standardformate mit mehreren Autogenbrennern mit der Möglichkeit des manuellen Fasens. Die Vanad SUPREMA wurde für den Einsatz der modernsten und leistungsstarken Plasmaanlagen entwickelt. Die Maschine kann auch mit Zusatzanlagen ausgerüstet werden, die ihre komplette Nutzung erweitern.



◀ Der Schneidarbeitsplatz SUPREMA wurde im Jahr 2014 gebaut. Die CNC-Maschine ist mit der Plasmaanlage Hypertherm Powermax 125 und Autogentechnologie ausgestattet. Die SUPREMA auf dem Bild verfügt über die Markiereinrichtung mit mehreren Vorteilen, wie z.B. eine dauerhafte maschinenlesbare Markierung, hohe Geschwindigkeit, niedrige Kosten

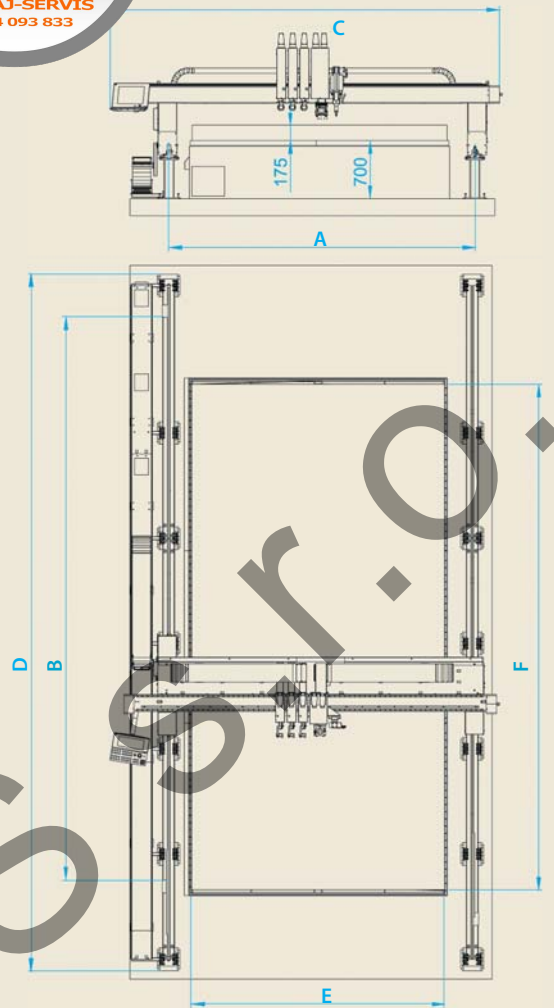


### Standardausrüstung

- doppelseitiger Längsantrieb
- Steuerungssystem B&R
- flexible Energieketten
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe des Brenners

### Optionsausrüstung

- Laserpointer zur Einstellung der Anfangsposition des Brenners
- CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der Schnittdaten
- elektrische Flammenzündung des Autogenbrenners
- IHT kapazitive Höhensteuerung des Autogenbrenners



| Vanad SUPREMA                |         | 15                                                              | 20                                    | 25   | 30   |
|------------------------------|---------|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------------|------|------|
| Arbeitsbreite der Maschine   | A [mm]  | 1634                                                            | 2134                                  | 2634 | 3134 |
| Arbeitslänge der Maschine    | B [mm]  |                                                                 | 3580, 4580, 6580, 8580, 10580, 12580  |      |      |
| Gesamtbreite der Maschine    | C [mm]  | 3070                                                            | 3570                                  | 4070 | 4570 |
| Gesamtlänge der Maschine     | D [mm]  |                                                                 | 5270, 6270, 8270, 10270, 12270, 14270 |      |      |
| Ladebreite für das Material  | E [mm]  | 1600                                                            | 2100                                  | 2600 | 3160 |
| Ladelänge für das Material   | F [mm]  |                                                                 | 3000, 4000, 6000, 8000, 10000, 12000  |      |      |
| Max. Verfahrgeschwindigkeit  | [m/min] |                                                                 | 14,1                                  |      |      |
| Maximale Anzahl der Supporte |         | 1x Primär-Support, 3x Sekundär-Autogen-Support, 1x Zusatzanlage |                                       |      |      |



◀ Position und Detail der Zusatzanlage RotCUT zur Maschine SUPREMA

▶ Der Touchscreen mit Industrietastatur entspricht der IP65 gegen das Eindringen von Flüssigkeiten und Fremdkörpern



# Vanad ARENA



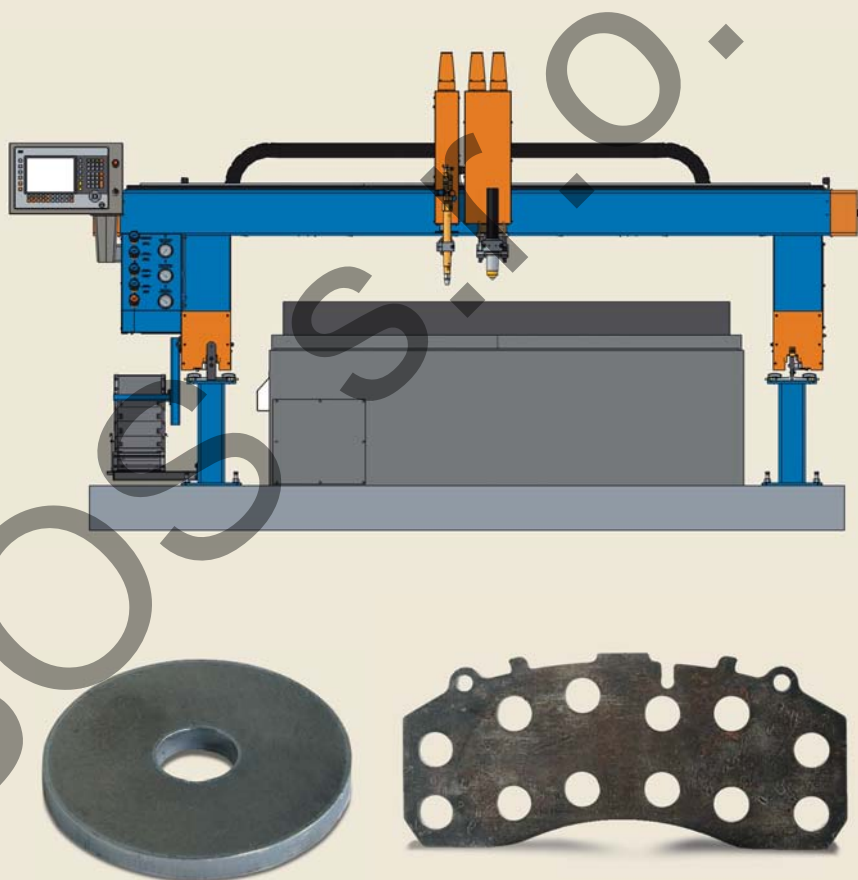
- > AUTOGEN / PLASMA
- > GERINGER ENERGIEAUFWAND
- > LEISTUNGSSTARK
- > EINFACHE HANDHABUNG



## Vorteile

- hohe Positioniergenauigkeit auch im Dauerbetrieb
- Power Panel 500 (Touchscreen) mit Industrietastatur für einfache Bedienung
- Motoren mit hohem Drehmoment – gute dynamische Eigenschaften
- Standardstärke des zu trennenden Materials bis zu 150 mm
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs
- leistungsstarkes, betriebsstabiles, anwenderfreundliches CNC-System

Die CNC-Schneidmaschine Vanad ARENA ist eine optimale Lösung mit einfacher Konstruktion, die für mittlere Unternehmen prädestiniert ist. Diese Maschine eignet sich zur Verarbeitung von üblichen Blechformaten und wurde sowohl für den Gebrauch der einfachen Plasmatechnologie mit Einsatz der üblichen herkömmlichen Plasmen, als auch der Autogentechnologie entworfen. Die Maschine ist mit einem Touchscreen mit Industrietastatur ausgerüstet.



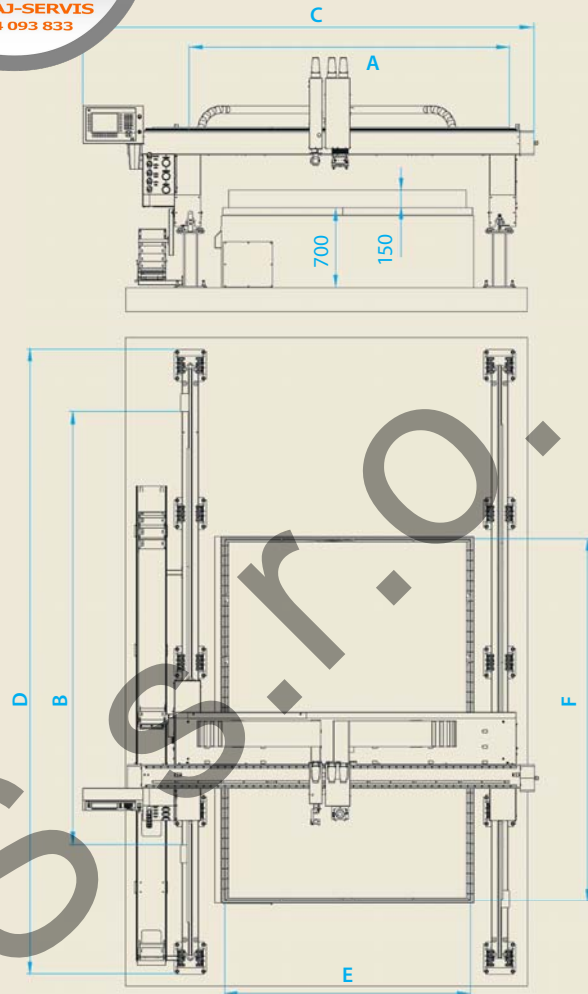
◀ Die CNC-Schneidmaschine ARENA ist mit einem Touchscreen und Autogenbrenner ausgerüstet. Der Autogenbrenner verfügt über die IHT kapazitive Höhensteuerung. Ein Bestandteil des Arbeitsplatzes ist auch die Absaug- und Filteranlage Tigemma

### Standardausrüstung

- doppelseitiger Längsantrieb
- Steuerungssystem B&R
- flexible Energieketten
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe des Brenners

### Optionsausrüstung

- Laserpointer für die Einstellung der Anfangsposition des Brenners
- CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der Schnittdaten
- elektrische Flammenzündung des Autogenbrenners
- IHT kapazitive Höhensteuerung des Autogenbrenners



| Vanad ARENA                  |         | 15                                             | 20               |
|------------------------------|---------|------------------------------------------------|------------------|
| Arbeitsbreite der Maschine   | A [mm]  | 1634                                           | 2134             |
| Arbeitslänge der Maschine    | B [mm]  |                                                | 3230, 4230, 6230 |
| Gesamtbreite der Maschine    | C [mm]  | 3300                                           | 3800             |
| Gesamtlänge der Maschine     | D [mm]  |                                                | 5270, 6270, 8270 |
| Ladebreite für das Material  | E [mm]  | 1600                                           | 2100             |
| Ladelänge für das Material   | F [mm]  |                                                | 3000, 4000, 6000 |
| Max. Verfahrgeschwindigkeit  | [m/min] |                                                | 12,7             |
| Maximale Anzahl der Supporte |         | 1x Primär-Support, 1x Sekundär-Autogen-Support |                  |



Der mobile Touchscreen ist eine der möglichen Varianten der Maschinensteuerung

Der komplette Schneidarbeitsplatz ARENA (gebaut in 2014). Die CNC-Maschine mit den Maßen von 2 x 4 m ist mit der Plasmatechnologie, Autogentechnologie zum Schneiden bis 150 mm, IHT kapazitiver Höhensteuerung und einer Bohreinheit ausgerüstet. Ein Bestandteil des Arbeitsplatzes ist die Absaug- und Filteranlage Kemper



# Vanad MIRA



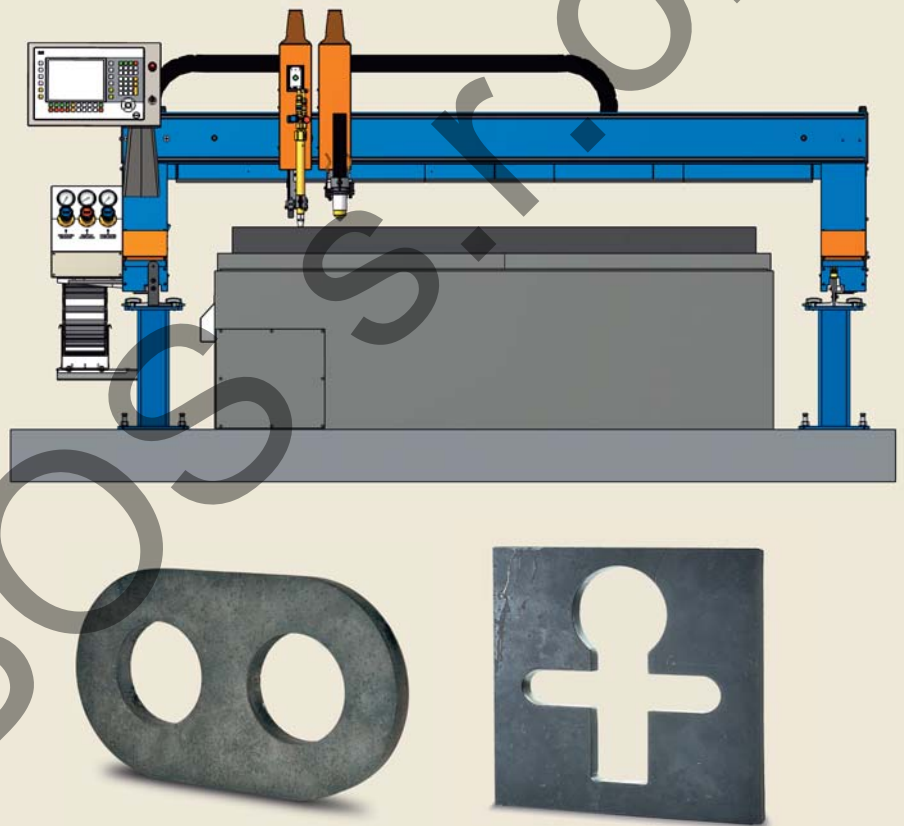
- > AUTOGEN / PLASMA
- > EINFACH
- > LEICHTE HANDHABUNG
- > HOHE EFFIZIENZ



## Vorteile

- doppelseitiger Längsantrieb
- Power Panel 500 (Touchscreen) mit Industrietastatur für einfache Bedienung
- Motoren mit hohem Drehmoment
- ausgezeichnete dynamische Eigenschaften
- Standardstärke des zu trennenden Materials bis zu 100 mm
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs
- leistungsstarkes, betriebsstabiles, anwenderfreundliches CNC-System

Die CNC-Schneidmaschine Vanad MIRA ist eine einfach zu bedienende Anlage. Sie ist eine ideale Lösung für kleine Betriebe oder Anfänger. Diese Maschine wurde zur Bearbeitung von Standardblechen entwickelt und funktioniert absolut perfekt mit einfachen Plasmatechnologien. Zum Trennen von dicken Stahlblechen kann die Maschine bei Bedarf um einen Autogensupport erweitert werden.



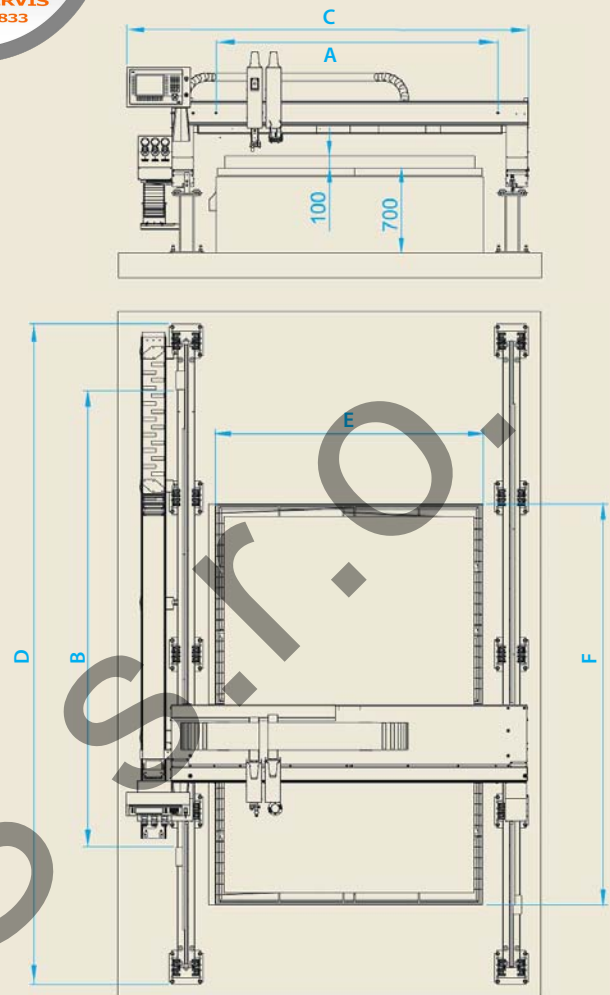
◀ Die CNC-Schneidmaschine Vanad MIRA ist mit Autogentechnologie, Laserpointer und elektrischer Flammenzündung des Autogenbrenners ausgerüstet. Das Bild zeigt das Lochstechen von 100 mm Baustahl. Die CNC-Maschine MIRA wurde auch in unserem Vorführzentrum installiert, wo Sie sie ansehen und ausprobieren können

### Standardausrüstung

- Steuerungssystem B&R
- flexible Energieketten
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe des Brenners

### Optionsausrüstung

- Laserpointer für die Einstellung der Anfangsposition des Brenners
- CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der Brenndaten
- elektrische Flammenzündung des Autogenbrenners
- IHT kapazitive Höhensteuerung des Autogenbrenners



| Vanad MIRA                   |         | 15                                      | 20                     |
|------------------------------|---------|-----------------------------------------|------------------------|
| Arbeitsbreite der Maschine   | A [mm]  | 1634                                    | 2134                   |
| Arbeitslänge der Maschine    | B [mm]  |                                         | 1820, 3820, 4820, 6820 |
| Gesamtbreite der Maschine    | C [mm]  | 2710                                    | 3210                   |
| Gesamtlänge der Maschine     | D [mm]  |                                         | 3270, 5270, 6270, 8270 |
| Ladebreite für das Material  | E [mm]  | 1600                                    | 2100                   |
| Ladelänge für das Material   | F [mm]  |                                         | 1000, 3000, 4000, 6000 |
| Maximální přesuvová rychlost | [m/min] |                                         | 12,7                   |
| Maximale Anzahl der Supporte |         | Plasma + Autogen ODER Autogen + Autogen |                        |



◀ Der Schneidarbeitsplatz MIRA wurde im Jahr 2013 mit der Plasmaanlage Hypertherm Powermax 105 gebaut

▶ Ein Detail des Supports mit dem Autogenbrenner, der über die IHT kapazitive Höhensteuerung verfügt



# Vanad MIRON



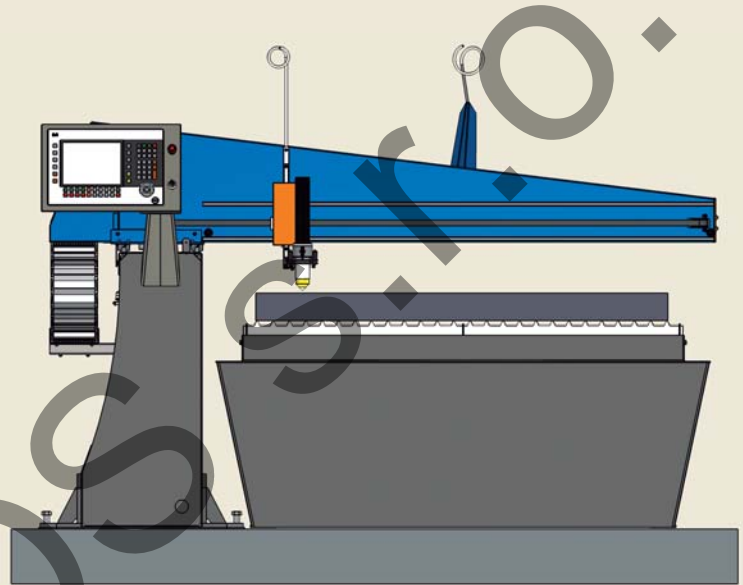
- > AUTOGEN / PLASMA / LASER
- > EINFACHER ZUGANG
- > KLEINE ABMESSUNGEN
- > ZUSATZANLAGE RotCUT



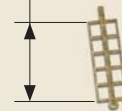
## Vorteile

- geeignet für alle Schneidtechnologien (Autogen, Plasma, Laser)
- kleine Gesamtlänge und -breite im Vergleich zur Portalkonstruktion
- einfacher Seitenzugang zum Materialtisch
- Leistung des Faserlasers bis 1 kW
- Power Panel 500 (Touchscreen) mit Industrietastatur; Model MIRON Laser mit verstellbarem 15 Zoll Touchscreen mit Industrietastatur und 24 Zoll Display zur Beobachtung des Schneidprozesses
- einfache Steuerung
- steife Konstruktion des selbstständigen Bahnblocks
- Standardstärke des zu trennenden Materials bis zu 100 mm
- Schneiden von stark reflektierenden Materialien
- minimale Schnittfuge, die Möglichkeit des gemeinsamen Schneidens
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs
- leistungsstarkes, betriebsstabiles, anwenderfreundliches CNC-System

Die CNC-Schneidmaschine Vanad MIRON ist eine Topanlage mit einfacher Konstruktion. Ihr Vorteil ist eine schnelle und einfache Montage. Dank eines offenen Zugangs kann sie trotz kleiner Abmessungen Groß- oder Sonderformate verarbeiten. Diese Anlage kann mit drei Technologien ausgerüstet werden: Autogen, Plasma und auch Laser. Die Grundmodelle sind MIRON mit Plasma- oder Autogentechnologie, MIRON RotCUT zum Schneiden von Rohren und Profilen und MIRON Laser.



10 mm



◀ Die MIRON Laser ist eine leistungsstarke CNC-Schneidemaschine ausgerüstet mit einem Faserlaser. Sie schneidet erfolgreich metallische und nichtmetallische Materialien, z.B. Glimmerplatten, Bleche aus HSS, Klingerit, PE- Schaum, Antivibrationsgummi, Pappe, Kork, Messing, Bronze, Kupfer, Wellpappe

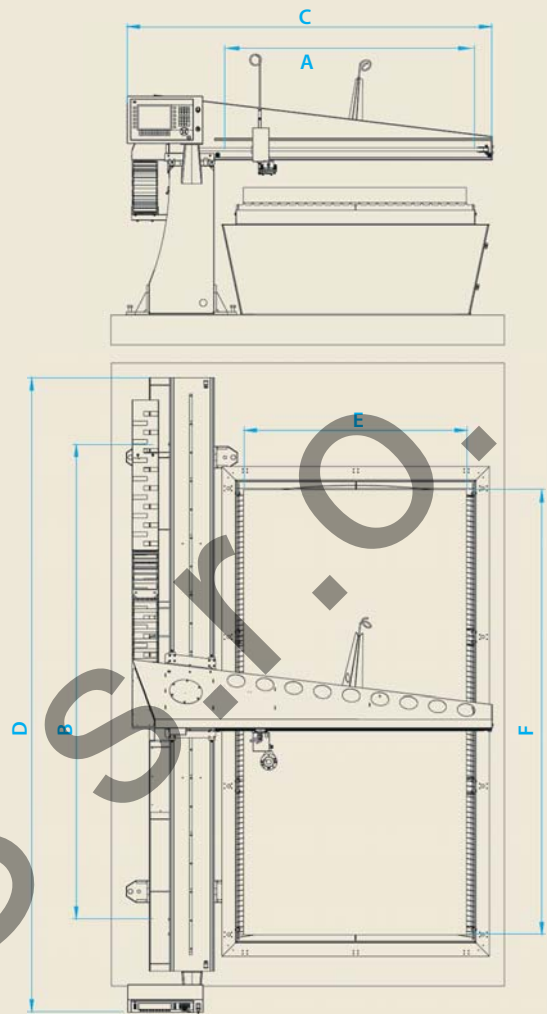
Die Maschine ermöglicht auch das Laserschneiden mit Druckluft. Das senkt erheblich die Schnittkosten und bringt weitere Vorteile beim Aluminium-, Edelstahl- und Baustahlschneiden

### Standardausrüstung

- Steuerungssystem B&R
- flexible Energieketten
- zwei Linearführungen für den einseitigen Antrieb der Längsbewegung
- Motoren mit konstantem Drehmoment – hohe Qualität der geschnittenen Teile
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- präzise Höhensteuerung des Plasmabrenners

### Optionsausrüstung

- Laserpointer für die Einstellung der Anfangsposition des Brenners
- Bewachung der IHT-Höhe
- CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der Schnittdaten



| Vanad MIRON                  |         | 10   | 15         |
|------------------------------|---------|------|------------|
| Arbeitsbreite der Maschine   | A [mm]  | 1100 | 1600       |
| Arbeitslänge der Maschine    | B [mm]  |      | 2150, 3150 |
| Gesamtbreite der Maschine    | C [mm]  | 1920 | 2420       |
| Gesamtlänge der Maschine     | D [mm]  |      | 3278, 4278 |
| Ladebreite für das Material  | E [mm]  | 1000 | 1500       |
| Ladelänge für das Material   | F [mm]  |      | 2000, 3000 |
| Max. Verfahrgeschwindigkeit  | [m/min] |      | 12,7       |
| Maximale Anzahl der Supporte |         |      | 1x Support |



Die Vanad MIRON kann als kompletter Arbeitsplatz geliefert werden, d.h. inklusive Autogentechnologie bzw. Plasma- oder Laseranlage und Verschleißteile, mit Kompressor für die Luftversorgung einschließlich der Luftbehandlung, mit Absaug- und Filteranlage zur Absaugung der beim thermischen Trennen entstehenden Abgase



# Vanad RotCUT



- > AUTOGEN / PLASMA / LASER
- > ROHRE UND PROFILE
- > KUNDENSPEZIFISCHE LÖSUNGEN
- > HOHE GENAUIGKEIT

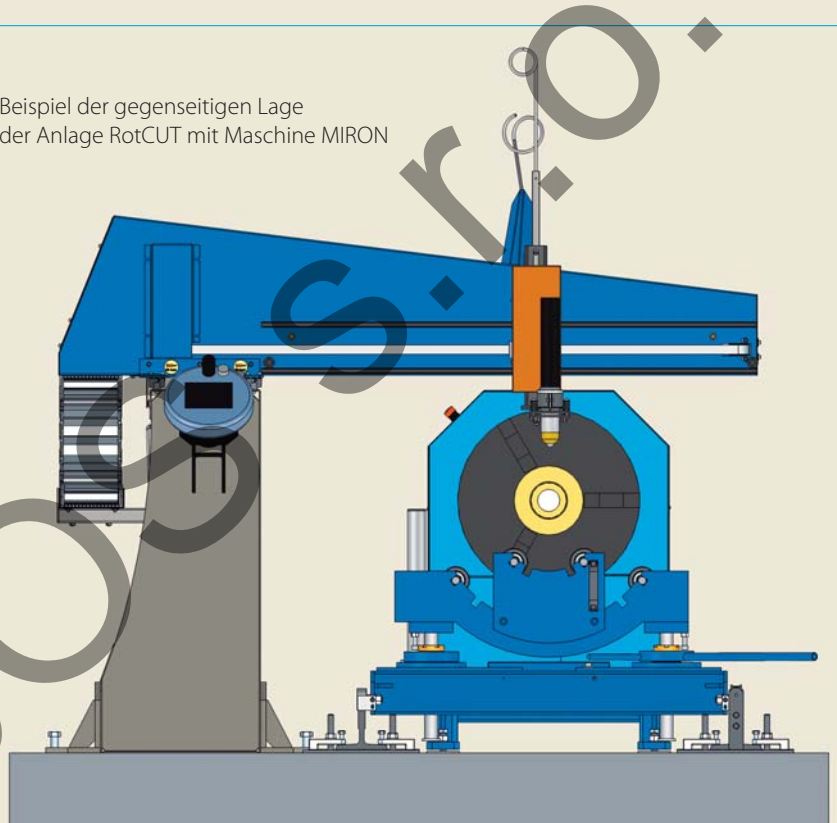


## Vorteile

- bewährte robuste Konstruktion, die eine hohe Genauigkeit der herzustellenden Formen ermöglicht
- einfache Handhabung
- zuverlässiges, anwenderfreundliches Bedienungssystem
- in Verbindung mit einer Standard-schneidmaschine hohe Variabilität des Arbeitsplatzes
- Vielseitigkeit in der Gestaltung von Brennschneidplänen
- minimale Investitionskosten
- Übertragung der Bewegung aus dem Programm in der Y-Achse auf die Rc-Drehachse während des Brennschneidvorgangs

Die CNC-Schneidmaschine Vanad RotCUT ist eine moderne und effiziente Anlage zur Bearbeitung von Rohren und Profilen, die mit Vanad Maschinen geliefert wird. Die Anlage RotCUT ist für die Industrieproduktion der Stahlkonstruktionskomponenten bestimmt. Sie zeichnet sich insbesondere durch ihre einzigartige Genauigkeit, Zuverlässigkeit und hohe Leistungsfähigkeit aus. Die Anlage wird immer speziell auf die Anforderungen jedes Kunden abgestimmt, damit der maximale Durchschnittsumfang und eine hohe Produktivität erzielt werden können. Ein Bestandteil der Anlage RotCUT sind Stützlunetten und die Bahn für ihre schnelle Umstellung.

Beispiel der gegenseitigen Lage der Anlage RotCUT mit Maschine MIRON



◀ Die Zusatzanlage RotCUT zum Schneiden von Rohren und Profilen kann mit anderen Maschinen kombiniert werden, z. B. BLUESTER, PROXIMA, SUPREMA, MIRON, MIRON Laser oder KOMPAKT Laser

Im Angebot gibt es zwei Modelle mit Servomotoren:

- RotCUT mit dem Höchstdurchschnitt der Rohre von 314 mm
- RotCUT – mit dem Durchschnitt der Rohre im Bereich von 60–1000 mm



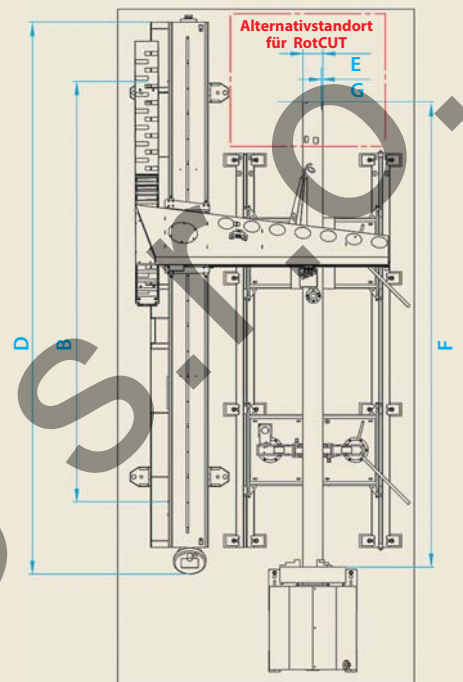
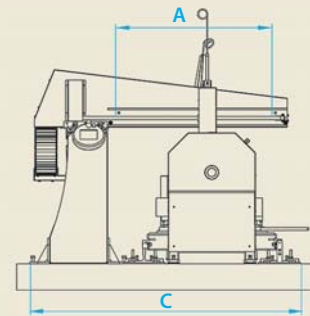
## RotCUT Kombinationsmöglichkeiten

Die RotCUT Anlage kann zur Bearbeitung von Rohren und Profilen mit folgenden Vanad Maschinen kombiniert werden:

- RotCUT + BLUESTER, PROXIMA, MIRON, SUPREMA
- RotCUT Laser + KOMPAKT Laser, MIRON Laser



Beispiel der gegenseitigen Lage der Anlage RotCUT mit der Maschine MIRON



|                     |        | MIRON + RotCUT                  | PROXIMA + RotCUT | KOMPAKT Laser + RotCUT                          | SUPREMA + RotCUT                  |
|---------------------|--------|---------------------------------|------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------------|
| Rohrdurchmesser     | E [mm] | 60–600                          | 60–1 000         | max. 246                                        | max. 314                          |
| Rohrlänge           | F [mm] | max. 3 000                      | max. 6 000       | gemäß Arbeitslänge der Maschine (15x30 = 2 500) | max. 3 000                        |
| Rohrwandstärke      | G [mm] | max. 20                         | max. 20          | max. 20                                         | max. 20                           |
| Antrieb             |        | Servomotor mit Planetengetriebe |                  |                                                 | Schrittmotor mit Planetengetriebe |
| Anlagenkonstruktion |        | Stahlkonstruktion, montiert     |                  |                                                 |                                   |
| Rohrklemmung        |        | 3 oder 4-Backenfutter           |                  |                                                 |                                   |
| Steuersystem        |        | B&R                             |                  |                                                 |                                   |

Für unsere Kunden, die Rohre bearbeiten, haben wir eine kundenspezifische Lösung vorbereitet – z.B. die Maschine MIRON Laser mit einer Festkörperlaseranlage SPI 500 W, Zusatzanlage RotCUT, Filteranlage Kemper und Kompressor Orlik



# Vanad KOMPAKT / KOMPAKT Light

- > AUTOGEN , PLAZMA
- > KOMPAKTHEIT
- > HOHE GESCHWINDIGKEIT
- > EINFACHE INSTALLATION

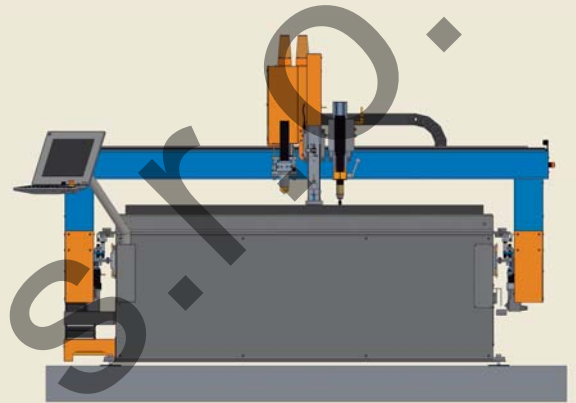
## Vorteile

- komplexe Maschinenreihe zur Bearbeitung der gängigsten Blechformate
- steife Konstruktion des abgesaugten Materialtisches mit integrierter Laufbahn des Technologie- Portalträgers
- doppelseitiger Längsantrieb
- Linearführung aller Verfahrsachsen
- neue Reihe der verstellbaren großformatigen Touchscreens mit Industrietastatur; Modell Light mit dem mobilen Touchscreen Power Panel 500 mit Industrietastatur
- präzise Steuerung der Zünd- und Arbeitshöhe des Brenners
- hohe Positionierungsgenauigkeit auch im Dauerbetrieb
- Standardstärke des zu trennenden Materials:
  - KOMPAKT 50 mm (Autogen 70 mm)
  - KOMPAKT Light 30 mm (Autogen 50 mm)
- hervorragende dynamische Eigenschaften der Maschine
- leistungsstarkes, betriebsstabiles, anwenderfreundliches CNC-System
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs

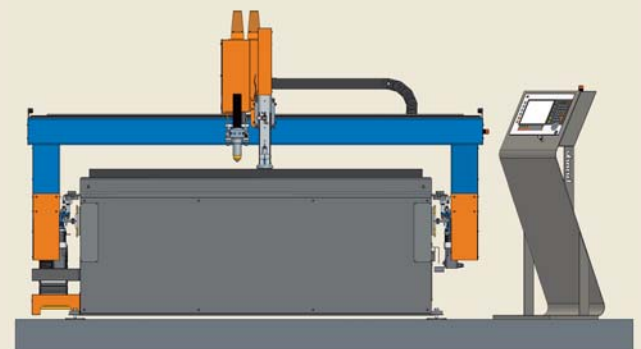
Die CNC-Schneidmaschinen Vanad KOMPAKT und KOMPAKT Light bieten eine hervorragende kompakte Lösung mit einfacher Installation und Manipulation. Die Konstruktion ist geeignet für übliche Blechformate und entspricht allen Anforderungen an einen leistungsstarken Arbeitsplatz. Die Maschine Vanad KOMPAKT kann dank ihrer soliden Konstruktion mit einer modernen leistungsstarken Plasmaanlage und mit der Autogentechnologie ausgerüstet werden. KOMPAKT Light wurde für den Einsatz von Standard-Luftplasmaanlagen entwickelt. Sie ermöglicht auch die Installation von weiteren Zusatzanlagen.



Vanad **KOMPAKT**



Vanad **KOMPACT Light**



◀ Die Maschine Vanad KOMPACT ist ein Bestandteil unseres Vorführcentrums und wird auch oft zum Vorführen des Qualitätsschneidens auf Messen im In- und Ausland verliehen. Vanad KOMPACT kann mit zwei Zusatzanlagen ausgerüstet werden.

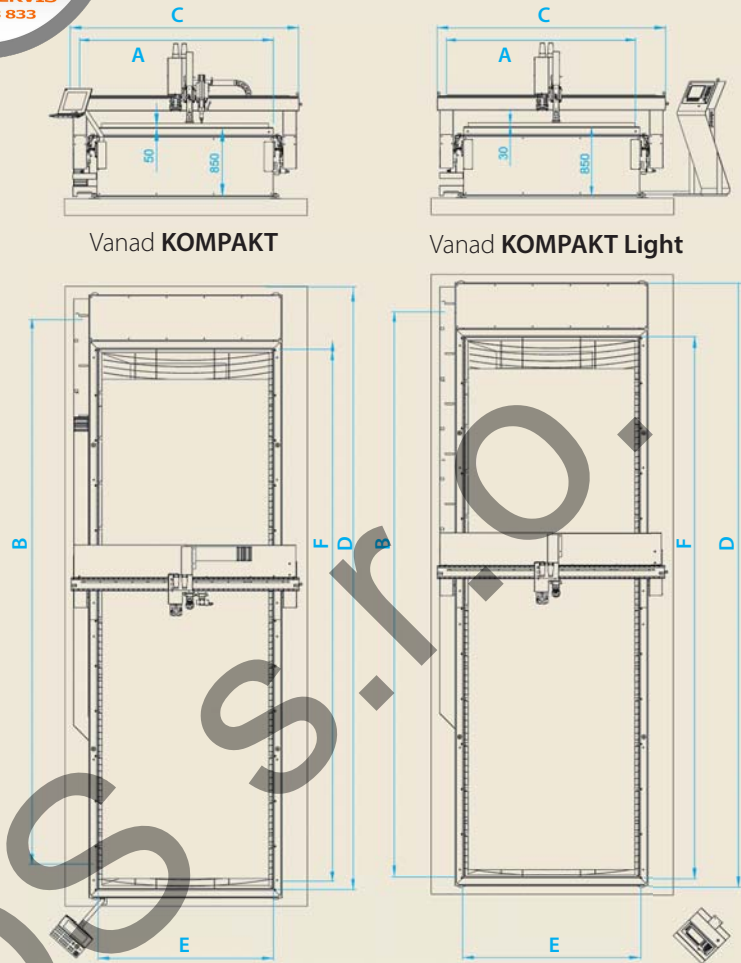


### Standardausrüstung

- doppelseitiger Portalantrieb
- flexible Energieketten
- Steuerungssystem B&R
- einfache Datenübertragung über LAN-Netz, USB-Stick
- präzise Höhensteuerung des Plasmabrenners
- pneumatisch-elektrische Einstellung der Zündhöhe des Plasmabrenners

### Optionsausrüstung

- Plasmamarkiereinrichtung
- Ankörereinrichtung
- Nadelmarkiereinrichtung
- Bohreinheit
- Einheit für Kontaktsteuerung der Höhe des Plasmabrenners – zum Schneiden von dünnen Blechen
- CAD/CAM-Software zur Vorbereitung der Schnittdaten



|                              |         | Vanad KOMPAKT                       |       |       |       |       |       | Vanad KOMPAKT Light                 |       |       |       |       |
|------------------------------|---------|-------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------------------------------|-------|-------|-------|-------|
|                              |         | 10×20                               | 15×30 | 15×60 | 20×30 | 20×40 | 20×60 | 10×20                               | 15×30 | 15×60 | 20×40 | 20×60 |
| Arbeitsbreite der Maschine   | A [mm]  | 1200                                | 1700  | 1700  | 2200  | 2200  | 2200  | 1200                                | 1700  | 1700  | 2200  | 2200  |
| Arbeitslänge der Maschine    | B [mm]  | 2290                                | 3290  | 6530  | 3290  | 4290  | 6530  | 2290                                | 3290  | 6530  | 4290  | 6530  |
| Gesamtbreite der Maschine    | C [mm]  | 1730                                | 2230  | 2230  | 2730  | 2730  | 2730  | 1730                                | 2230  | 2230  | 2730  | 2730  |
| Gesamtlänge der Maschine     | D [mm]  | 3140                                | 4140  | 7380  | 4140  | 5140  | 7380  | 3140                                | 4140  | 7380  | 5140  | 7380  |
| Ladebreite für das Material  | E [mm]  | 1100                                | 1600  | 1600  | 2100  | 2100  | 2100  | 1100                                | 1600  | 1600  | 2100  | 2100  |
| Ladelänge für das Material   | F [mm]  | 2160                                | 3240  | 6480  | 3240  | 4320  | 6480  | 2160                                | 3240  | 6480  | 4320  | 6480  |
| Max. Verfahrgeschwindigkeit  | [m/min] | 42,4                                |       |       |       |       |       | 14,1                                |       |       |       |       |
| Maximale Anzahl der Supporte |         | 1x Primär-Support + 2x Zusatzanlage |       |       |       |       |       | 1x Primär-Support + 1x Zusatzanlage |       |       |       |       |

◀ Die KOMPAKT Light ist eine durchgearbeitete Anlage, die für mittelstarke Plasmaanlagen konzipiert ist. Die Maschine kann mit einer Zusatzanlage ausgerüstet werden

▶ Die CNC-Schneidemaschine Vanad KOMPAKT ist aufgrund ihrer hervorragenden Eigenschaften, der einfachen Handhabung und der schnellen Montage sehr beliebt bei vielen unseren Kunden



# Vanad KOMPAKT LASER

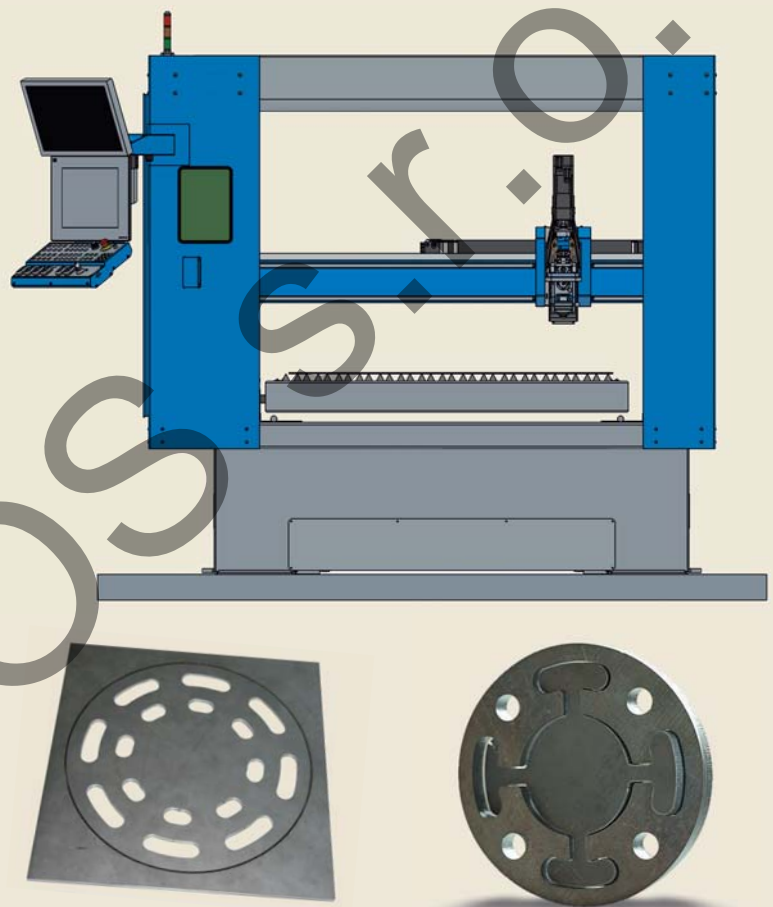
- > LASER
- > HÖCHSTE GESCHWINDIGKEIT
- > MAXIMALE GENAUIGKEIT
- > ENERGIEEINSPARUNG



## Vorteile

- ausgezeichnete dynamische Eigenschaften der Maschine
- steife Konstruktion des Bahnblocks und des Materialtisches
- doppelseitiger Längsantrieb
- optische Positionsmessung
- verstellbarer 15 Zoll Touchscreen mit Industrietastatur und 24 Zoll Display zur Beobachtung des Schneidprozesses
- hohe Positionierungsgenauigkeit auch im Dauerbetrieb
- Leistung des Faserlasers bis 3 kW
- Schneiden von sogar stark reflektierenden Materialien
- minimale Schnittfuge, die Möglichkeit des gemeinsamen Schnittes
- leistungsstarkes, betriebsstabiles und anwenderfreundliches CNC-System
- Beseitigung der Ausfallzeiten während des Betriebs
- geringer Wartungsaufwand
- niedriger Energieverbrauch
- umweltfreundlich

Die CNC-Schneidmaschine Vanad KOMPACT Laser stellt die neueste kompakte Lösung für die Nutzung der modernsten Faserlaser dar. Dank ihrer soliden Konstruktion zeichnet sie sich durch eine einfache Montage und Handhabung aus. Die Konstruktion dieser Maschine ermöglicht eine bequeme und präzise Verarbeitung großer Blechformate und erfüllt die Kundenansprüche an einen hocheffizienten Arbeitsplatz. Die Maschine ist in der Standardausrüstung mit integrierter Kamera für die Beobachtung des Schneidprozesses auf einem separaten Monitor, Sicherheitsschaugläsern und automatischen Rollos ausgerüstet.



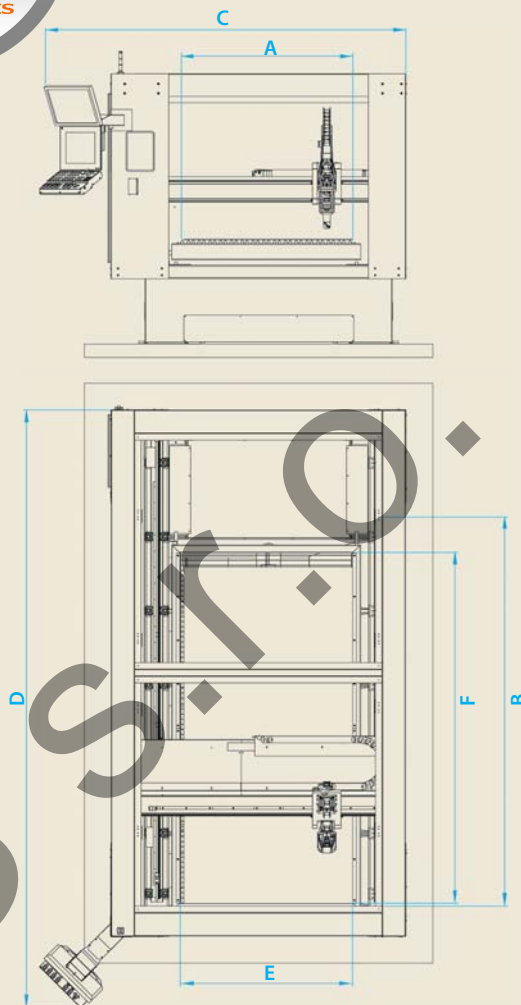
- ◀ Die Konstruktion des Materialtisches der Maschine Vanad KOMPACT Laser ermöglicht eine variable Ausschubung des Rostes zum Einlegen des Materials und Platzierung des Förderbandes zum Transport des Abfalls außerhalb des Schneidbereichs je nach Arbeitsplatz oder Kundenwunsch

### Standardausrüstung

- flexible Energieketten an allen Achsen
- Linearführung an allen Verfahrachsen
- Steuerungssystem B&R
- Datenübertragung über LAN-Netz, Wi-Fi oder USB-Stick
- Lasermarkieren
- kapazitive Steuerung der Schneidkopfhöhe
- Kamera für die Beobachtung des Schneidprozesses, Projektion auf einem separaten Display
- gesteuertes Lochstechen für längere Lebensdauer der Verschleißteile
- eigenes Antikollisionssystem des Schneidkopfs
- Schutzfilter – 1 Schauglas in Größe von A3/A4
- Laserpointer
- manuell herauschiebbarer Rost

### Optionsausrüstung

- Lichtschranken um den ausgeschobenen Schneidrost herum
- Förderband
- elektrisch verschiebbarer Schneidrost
- zwei hydraulisch austauschbare Schneidroste zur Minimierung der Vorbereitungszeiten
- großformatige Seitenfenster
- CAD/CAM - Software zur Vorbereitung der Schnittdaten



| Vanad KOMPACT LASER          |   |         | 12,5 × 25                    | 15 × 30                      | 20 × 40                      |
|------------------------------|---|---------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| Arbeitsbreite der Maschine   | A | [mm]    | 1350                         | 1650                         | 2150                         |
| Arbeitslänge der Maschine    | B | [mm]    | 2580                         | 3100                         | 4100                         |
| Gesamtbreite der Maschine    | C | [mm]    | 2030                         | 2440                         | 2940                         |
| Gesamtlänge der Maschine     | D | [mm]    | 3830 (+ verschiebbarer Rost) | 4600 (+ verschiebbarer Rost) | 5600 (+ verschiebbarer Rost) |
| Ladebreite für das Material  | E | [mm]    | 1250                         | 1500                         | 2000                         |
| Ladelänge für das Material   | F | [mm]    | 2500                         | 3000                         | 4000                         |
| Max. Verfahrgeschwindigkeit  |   | [m/min] |                              | 45,3                         |                              |
| Maximale Anzahl der Supporte |   |         |                              | 1x Laser-Support             |                              |



▶ Der manuell herauschiebbare Box für Brennschneidteile

◀ Die Maschine wird als kompletter Arbeitsplatz geliefert, d.h. inklusive einer Laseranlage und der Verschleißteile für das Laserschneiden, mit einem Kompressor für die Druckluftversorgung einschließlich ihrer Aufbereitung zum Laserschneiden und einer Filteranlage zur Absaugung der beim thermischen Trennen entstehenden Abgase

▶ Der manuell herauschiebbare Rost



# Service, Montage, Technologie

## Dienstleistungen

Wir führen den Service der CNC-Schneidmaschinen, Plasma- und Laseranlagen durch. Wir gewährleisten einen professionellen Garantieservice und Kundendienst, präventive Kontrollen, Modernisierung der Maschinen und Reparaturen von Plasma- und Laseranlagen, einschließlich der Beratung und professioneller Assistenz am Telefon.

### Garantieservice

Alle Reparaturen führen wir kostenlos durch, sofern der Schaden nicht fahrlässig verursacht wurde (z.B. durch Zusammenstoß der Maschine mit anderen Geräten, durch Bedienfehler, durch fremde Gegenstände auf der Bahn usw.). Bei Mängeln, die den ordentlichen Betrieb verhindern, gewährleisten wir prompt die Anreise eines qualifizierten Servicetechnikers. Alle anderen Probleme lösen wir nach Vereinbarung mit unseren Kunden.

### Reparaturen von Plasmaanlagen

Wir sind autorisierte Servicepartner für alle Lieferanten der Plasmaanlagen für alle Lieferanten der Plasma- und Laseranlagen.

### Modernisierung der Maschinen

Der Austausch von abgenutzten Zahnstangen, Lagern, Maschinenführungssystem, Renovierung der Getriebe, **Einbau von Zusatzanlagen**, Modernisierung der Gasverteilung, Austausch der Brenner, der Reduktionsventile, Softwarebearbeitung etc.

### Beratungen

Wir bieten unseren Kunden spezialisierte Bedienschulungen für CNC-Schneidmaschinen, Wartungsinformationen sowie Informationen über Zubehör und Brennschneidtechnologien.

### Service am Telefon

Täglich von 6 bis 20 Uhr (auch am Wochenende) leisten wir unseren Kunden telefonische Assistenz bei Problemen (einfache Reparaturen):

**+421 944 093 833** von 8 bis 17 Uhr

## Montage

Moderne Technologien, hochwertige Materialien und eine sorgfältige Montage garantieren eine hohe Genauigkeit und eine lange Lebensdauer der Vanad CNC-Schneidmaschinen. Der Bestandteil der Montage ist eine Bedienschulung in Nutzung einzelner Technologien für thermisches Trennen und der CAD/CAM Software zum Erstellen der Brennprogramme.

### CAD/CAM Software

Eine hochwertige CNC-Schneidmaschine kann auf effiziente Datenvorbereitung einschließlich einfacher Datenübertragung nicht verzichten. Die Maschinen

Vanad verwenden verschiedene Softwareprodukte – WRYKRY, SAPS, LANTEK, Hypertherm CAD/CAM.

## Versorgungseinheiten

Wir sind autorisierte Partner von bedeutendsten Herstellern der Technologien für thermisches Trennen – **Hypertherm, Kjellberg, Formica, SPI Laser, IPG, Messer, GCE, B&R Automation, Kemper, Tigemma, Vanterm**. Unsere Maschinen können als Bestandteil eines kompletten Arbeitsplatzes geliefert werden – CNC-Schneidmaschine, ein abgesaugter Materialtisch, Plasma- oder Laseranlage, Kompressor, Filteranlage und vieles mehr.



## Verschleiß- und Ersatzteile

Die Verwendung von Original-Verschleiß- und Ersatzteilen ist die einzige Möglichkeit, wie man langfristig hohe Leistungsfähigkeit und Genauigkeit des CNC-Arbeitsplatzes garantieren kann. Dank der höheren Geschwindigkeit des Schneidens und deutlich längerer Nutzungsdauer erhöht sich die Produktivität und Zuverlässigkeit der Maschine.

**Plasmaanlagen:** Wir liefern Verschleiß- und Ersatzteile zu Plasmaanlagen von **Kjellberg, Hypertherm** und **Formica** – Brenner OTC und MAXIMIZER.

**Autogenbrenner:** Wir liefern Verschleiß- und Ersatzteile zu den Maschinenbrennern für Sauerstoffschneiden von **Messer, GCE** und **Harris** für Acetylen, Propan, Erdgas und gemischte brennbare Gase MAPP, APACHI, ETHYLEN.

### Lieferzeit

Solange die Teile vorrätig sind, wird Ihr Auftrag sofort, ansonsten innerhalb kürzester Zeit verarbeitet. Mehr Informationen über die Bestellung der Verschleiß- und Ersatzteile erhalten Sie unter [vanad@vanad.com](mailto:vanad@vanad.com).

## Zusatztechnologien

### Bohreinheit

Die pneumatische Bohreinheit ist an einem Support mit separatem Antrieb platziert. Bohren kann als Ergänzung des Schneidens oder als eine selbstständige Technologie benutzt werden. Die Dicke des gebohrten Materials ist mit Hub, Kühlweise und Materialart begrenzt.

### Dreibrenner-Kopf

Der feste Support mit drei Brennern ist eine optionale Zusatzanlage. Der Dreibrenner-Kopf wird zum direkten Materialtrennen mit manueller Steuerung des Schnittwinkels und mechanischer Distanzsteuerung der Arbeitshöhe verwendet.

### Der halbautomatische drehende Dreibrenner-Kopf

Der halbautomatische drehende Dreibrenner-Kopf ist zur Erstellung der



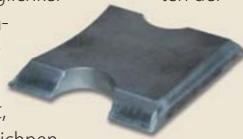
Wir liefern Original-Verschleiß- und Ersatzteile für Laser-, Plasma- und Autogenschnitten. Wir helfen Ihnen die Qualität des Schneidens und die Kosten zu optimieren. Kontaktieren Sie uns unter [vanad@vanad.com](mailto:vanad@vanad.com) mit konkreten Angaben über Ihre Schneidanforderungen



geschnittenen Teile bestimmt, wie zum Beispiel der Schweißbauteile. Die geschnittenen Teile sind mit dem Fasenschnitt/Schrägschnitt des gewünschten Maßes versehen. Die mit dem Dreibrenner-Kopf angefertigten Fasenschnitte werden oft als Schweißflächen verwendet.

### Der automatische 3D-Plasmakopf

Beinahe die Hälfte der Weltproduktion von geschnittenen Teilen wird mit einem Fasenschnitt geschnitten, insbesondere für nachfolgendes Schweißen. Durch den Einsatz von eigenentwickelten Datenbanken und Transformationen ermöglicht der **Vanad 3D-Plasmakopf** vollautomatische Winkelsteuerung, Korrektur der Schnittfuge, Umrechnung der Plasmaschneidhöhe sowie auch Abstandshöhe, wodurch er die Einsatzmöglichkeiten der Schneidmaschine erweitert und ihre Leistungsfähigkeit wird erhöht. Die Kopfkonstruktion nutzt für die Drehachsen zwei Harmonic-Drive-Getriebe, die sich durch hohe Genauigkeit, Steifigkeit, Belastbarkeit und kompakte Abmessungen auszeichnen. Die Genauigkeit und die nötige Dynamik der Kopfbewegung werden durch hochwertige Komponenten gewährleistet.



### Fräser

Der Fräser wird als Ergänzung des Brennschneidens oder als Hauptapplikation für Maschinen mit einer spezifischen Fertigungsaufgabe verwendet. Aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen entwerfen wir Ihnen eine genaue Konstruktion des Materialtisches und Charakteristik des erforderlichen Fräasers.

### Ankörneinrichtung

Die pneumatische Markiereinrichtung mit Hartmetallspitze wird mit Druckluft angetrieben. Die Markiertiefe hängt von der Härte des markierten Materials ab. Die Ankörneinrichtung kann an Maschinen **BLUESTER, PROXIMA, SUPREMA** oder **KOMPAKT** verwendet werden. Das Ankören wird in allen Industriebereichen verwendet – (Logo, Datum, Uhrzeit, Seriennummer, Kennzeichen, einfache Grafik).

### Steuerungssystem B&R

Die Gesellschaft B&R (Bernecker & Rainer Industrie-Elektronik GesmbH) wurde in 1983 im österreichischen Eggelsberg gegründet. Heute gehört sie zu den Weltmarktführern im Bereich der Automatisierungstechnik mit dem Umsatz von 500 Millionen Euro (in 2014). Das Schlagwort der Gesellschaft „Perfektion in automation“ bedeutet auch, dass sich die Firma auf die Entwicklung der Produkte konzentriert und technische Trends und Standards vorstellt. Die Anzahl der Länder, in denen die Gesellschaft B&R tätig ist, wächst ständig – zurzeit sind das schon fast 75 Länder in der ganzen Welt. In der Tschechischen Republik hat B&R ihre Zentrale in Brno und ihre Filialen in Praha, Plzeň und Zábřeh. Mit ihrer Zentrale in Brno arbeiten wir bei der Entwicklung und der Aufbereitung des Steuerungssystems für unsere Maschinen seit 2006 erfolgreich zusammen. Elektronische Hauptkomponenten werden stets in der österreichischen Zentrale der Firma hergestellt und kontrolliert. Im Mittelpunkt stehen Qualität und

Zuverlässigkeit. Die Gesellschaft B&R investiert fast 15 % des Umsatzes zurück in die Forschung und Entwicklung, und zwar vor allem um ihre Technologien an der Spitze im Bereich der Automatisierung zu halten.

Das Betriebssystem aller Steuerungssysteme B&R arbeitet ganz anders als bei gewöhnlichen PLC-Systemen. Es ist ein Multiaufgabensystem mit deterministischem Zeitverhalten. Man findet es sowohl in den modernsten und leistungsfähigsten Maschinen, als auch in den Anlagen zur Ausnutzung der erneuerbaren Energiequellen.

### Vorteile der Schneidmaschinen VANAD mit dem Steuerungssystem B&R im Vergleich zu anderen Systemen:

- höhere Produktivität
- verkürztes Anfahren des Brenners bei nahen Löchern
- Geschwindigkeitsreduzierung bei Kreisen und Bögen
- Reduzierung des Schneidstroms beim Schneiden von Ecken und Bögen
- hoch entwickelte An- und Ausschaltung des Plasmabogens
- Verlängerung der Lebensdauer von Verschleißteilen für Plasmaschneiden
- höhere Verfahrgeschwindigkeit
- Kommunikation mit der Umgebung (USB, Ethernet TCP/IP, VNC, FTP auch entfernter Anschluss mittels Internet)
- anwenderfreundliche und intuitive Maschinensteuerung mittels Touchscreen und Membrantastatur
- mögliche Unterbrechung des Schneidplans, Einsatz von einem anderen und Zurückkehren zum unvollendeten Brennschneidplan
- mehrere Angaben zur Korrektur der Schnittfuge für den Umfang, Löcher und verschiedene Durchschnitte – geschnittene Teile von höherer Qualität
- Widerstandsfähigkeit gegen elektromagnetische Störungen
- hoch entwickelte Diagnostik und Darstellung der Fehlermeldungen – dank dessen unkomplizierte Beseitigung der möglichen Fehler
- hohe Zuverlässigkeit des Systems und Widerstandsfähigkeit der Hardware und Software gegen Störungen
- niedrige Antriebsleistung der elektronischen Komponenten und dadurch hohe Wärmewiderstandsfähigkeit (Komponenten arbeiten bis + 55 °C)
- Modularität, die spätere Erweiterung der Maschine ermöglicht – Kosteneinsparung
- Schutz des Steuerpaneels und der Tastatur gemäß IP65



### Zusätzliche Dienstleistungen

- Schulungen für Operatoren der CNC-Maschinen
- CAD/CAM – Software-Schulungen zur Vorbereitung der Schneidpläne
- individuelle Zahlungsbedingungen (in Form von Ratenzahlungen, durch Leasing bzw. nach Vereinbarung)
- individuell vereinbarte Garantiezeit
- professioneller Kundendienst (Garantieservice und Kundendienst, Express-Service, präventive Kontrollen, Maschinenmodernisierung, Reparaturen der Plasmaanlagen, Beratung, Schulungen, Assistenz am Telefon)



In unserem Zentrum für das thermische Trennen veranstalten wir regelmäßige Schulung für Verkäufer der Vanad Maschinen. Sie werden über Neuheiten und aktuelle Veränderungen informiert, die sie sich an den installierten Vorführmaschinen ansehen und ausprobieren können





## Besuchen Sie das größte Vorführzentrum für das thermische Trennen in der Tschechischen Republik

Alle Interessenten sind herzlich eingeladen zum Besuch des größten dauerhaften Zentrums für thermisches Trennen in der Tschechischen Republik in den Räumlichkeiten unserer Entwicklungsabteilung in Golčův Jeníkov.

Im Zentrum für thermisches Trennen können sich Interessenten technologische Möglichkeiten der CNC-Schneidmaschinen ansehen. Zurzeit sind im Zentrum acht CNC-Schneidmaschinen für Standard-Blechformate installiert, die alle drei Methoden des thermischen Trennens vertreten – mit Autogen, Plasma und Laser. Der Zweck des Zentrums ist den Interessenten bei der Wahl der besten

CNC-Maschine, des Zubehörs und der optimalen Technologie zu helfen. Wir beantworten Ihre aktuellen Fragen, egal ob Sie mit Autogen, Plasma oder Laser schneiden. Wir schulen Ihre Mitarbeiter in der Steuerung unserer CNC-Schneidmaschinen und -programme zur Vorbereitung der Brenndaten. Buchen Sie sich Ihren Besichtigungstermin unter [vanad@vanad.com](mailto:vanad@vanad.com).

### ERBOS s.r.o.

Horná Trnovská 432/105

01001 Žilina,

Slovak Republik

E-mail: [obchod@erbos.sk](mailto:obchod@erbos.sk)

Tel: (+421 944 093 833

[www.erbos.sk](http://www.erbos.sk)

