

Kolayca ilerliyor

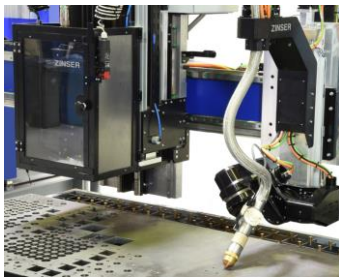
Metal işleme: Zinser Kollmorgen'a ait Servoteknolojisinde CNC-Kesim merkezinde bulunuyor.



ZINSER 4125, metal işleme alanında her işi yapabilir olarak biliniyor.

Yanan gaz karışımı, kıvılcım veya lazer ışını ile: Metal levhalara şekil verilirken yüksek sıcaklıklar oluşuyor. Kesim işleminin kolayca ilerlemesi için makina üretici firmaları işleme merkezlerinde farklı yöntemleri bir arada kullanıyor ve kalıpları CNC-Tekniğiyle üç boyutlu olarak koordine ediyorlar. Bunun için gerekli olan servo tahrik teknolojisi buna göre eklenerek çalışmalıdır. Zinser bunun için Kollmorgen hareket kontrol uzmanlarının geliştirdiği bir çözümü kullanıyor.

Tip "4125" in portal sistemi Zinser'de her şeyi yapabilen bir araç olarak görülüyor, bunun nedeni; çok amaçlı kullanılabilen kaynaklı kesim makinasının basit kesim görevlerinden çok daha fazlasını yapabilmesi. Bu makinayla normalde ayrı olan otojen kesim, plazma kesim, delme, silindir şeklindeki ve çok kenarlı boruların işlenmesi, kenarların eğilmesi gibi çalışma adımları, ilave işleme süresi olmadan kusursuz şekilde yapılıyor. ZINSER 4125 bunun için; hepsi Kollmorgen [AKD- Servo regülatör](#) ve [AKM-Senkron servo motor](#) kombinasyonu ile çalışan 13 adet CNC aksa sahiptir. Mekanik yönden en yüksek kusursuzluğu planet dişlilerle motorların kombinasyonu, başka bir geçiş elemanı olmadan sağlar. „Bu noktada maliyet nedeniyle dişli kayışla çalışan çözümler piyasada mevcut. Biz motoru, şanzımanı ve doğrusal birimi doğrudan birbiriyle birleştiriyoruz" sözleriyle açıklıyor Zinser Pazarlama Müdürü Andreas Niklaus. Firmasının bu stratejik kararının mantıklı bir sebebi var: Sürekli bakım gerektiren geçiş elemanlarını kullanmaktan kaçınmak makinanın kullanılabilirliğini artırmakta, bakım aralıklarını uzatmakta ve bunun sonucunda genel olarak daha yüksek verimlilik ve aynı zamanda daha iyi ortalama kullanım ömrü oranları sağlamakta.



Hızlı Servis Desteği

Üretimde kusursuz, işletimde sağlam: Bunlar Zinser için, en az yarısı ihraç edilen makinalarının tasarımında oldukça önemli iki konu. Bu bağlamda Albershausen'daki firma donanımında hem talep edilen kusursuzluğu sağlayan hem de iyi bir servis kalitesi sunan teknoloji üzerine kurulu. Her iki konuda da Kollmorgen'in [servo tahrik](#) teknolojisi yoğun rekabete dayalı bir karşılaştırma çerçevesinde dikkat çekmeyi başardı. İki somut bakış açısı; örneğin programlamanın kolaylığı ve regülatörü dizüstü bilgisayara bağlamak için standart kabloların kullanılmasıdır. „Buna ek olarak; biz teknik konularda Kollmorgen seviyesinden yeterli ve hızlı desteği görüyoruz. Bu konuda kimyamız uyuşuyor" diyerek özetliyor Niklaus.

Otojen, Plazma, Lazer: Her üç kesim türü de; metal sacları istenilen şekle getirmek için ısıyla çalışıyor. Sonunda bir üretim talebinde hangi yöntemin kullanılacağı malzemenin türüne ve sacın kalınlığına bağlı. ZINSER 4125 bunun için on iki kadar brülör arabasına sahip, bunlarla işlenecek parçalar tek çalışma aşamasıyla son hallerine getirilebiliyor. Tüm modüller, iki adet birbiriyle senkronize servo aksın uzunlamasına yürütüldüğü bir portal sisteminin parçası. Çapraz taşıyıcılar üzerine ise bir şalt dolabı da dahil olmak üzere başka tahrikler takıldı- ve uygun şekilde dar tasarlandı.



Bu yapı şekli; mühendislik işbirliği veya servis kolaylığı gibi kaçınılan "hassas" faktörler açısından da servo tahrik teknolojisinin olabildiğince yerden kazanarak entegre edilmesinin neden önemli olduğuna açıklık getiriyor. „Şalt dolabının düşük olan yapı derinliği yine aynı şekilde önemliydi, bu nedenden dolayı teknisyenlerimiz AKD-Servo regülatörde karar kıldılar" diyerek açıklıyor yetkili.

Tahrik teknolojisinin yüksek performans yoğunluğu

Her üç kesim türünde de ısı yöntemleri kullanıldığından ve ısı yukarı yönlü arttığından, tahrik teknolojisinin devre dışı kalamaması için, olabilecek en etkili kendi kendini soğutma sistemine sahip olması gerekmektedir. Tedarikçi değerlendirmesi esnasında AKD-Regülatörler atık ısıyı kompakt muhafazadan dışarı iletmekte ve bununla da kalmayıp yüksek bir performans yoğunluğu sunmakta ne kadar başarılı olduklarını kanıtladılar. „Bizim için bunun faydası; brülörün üst kısmındaki şalt dolabı için en azından Avrupa normlarındaki genişlikte şalt dolabında bir klima sistemine ihtiyaç duymamamız " sözleriyle açıklıyor Andreas Niklaus. Aynı şekilde Kollmorgen AKM serisinden senkron servo motorların da kafası serin. Yetkili, „Bunlar olağanüstü bir güce sahip ve bu esnada hala soğuk kalıyorlar" diyerek AKM motorların yüksek etki seviyesiyle bağlantılı olarak performans yoğunluğunu açıklıyor.



Fren enerjisinin kullanılması

Anahtar kelime Etki seviyesi: Polar sistemlerin çoklu aks bağlantılarında, diğerleri o esnada frenlenirken sürekli olarak tahrikler hızlandığından , bir DC-Ara devre bağlantısı üzerinden üretilen enerji verimli bir şekilde kullanılmaktadır. Bunun sonucunda kayıp azalır ve fren enerjisi dirençler nedeniyle tükenmek zorunda kalmaz - ki tükenmesi durumunda makinadaki ısı girdisi artardı.

İşletmeci açısından; bu iyi ısı durumu arıza olasılığını düşürdüğünden işletme masraflarını düşürerek, daha uzun bakım aralıkları ve daha uzun kullanım ömrü sağladığından kazancı artırıyor. Son konu Baden-Württemberg'de üretilen makinalar için önemli bir satış sebebi oluşturuyor, çünkü metal yapı işletmelerindeki kaynaklı kesim makinaları aslında üretimin dar boğazını temsil etmekte. Makinadan sonra, kesilmiş olan parçaları bekleyen kaynak makinaları geliyor. „Tesis durursa, işletme durur" diyerek özetliyor Andreas Niklaus, özellikle üretim planı dahilinde sıklıkla siparişler bir araya toplanmaya devam eder ve kesim asla stokla sınırlı kalmaz.

Kullanılabilirlik yönünde bu talepler doğrultusunda Zinser, Kollmorgen ile birlikte Satış Sonrası servisini uygun şekilde yapılandırdı. Dünyada 4000 üzerinde işleme merkezi için yedek parçalar, işleme alındıktan on yıl sonra da tek tuşla ulaşılabilir durumda, bu da nakliye sürelerinin kılmasını mümkün kılıyor. Bir regülatör veya motor tipi ile bir makina planlamasında birden fazla görevi yerine getirebilmek için bu talebe olabildiğince yüksek derecede standartlaşma eşlik ediyor. Bu esnada; düşük sapmalar ve tahriklerin mümkün olduğunca noktası noktasına boyutlandırılması arasında oluşan denge ayarı planlama esnasında tasarımı tamamıyla iddialı hale getirdi. Andreas Niklaus burada Kollmorgen ile olan sıkı işbirliğine tekrar işaret ediyor. Regülatörlerin ve motorların seçimi Zinser konstrüksiyon bölümüyle sıkı bir takım çalışmasıyla gerçekleştirildi - ve bu neredeyse tüm standart makinalar için geçerli. Özellikle bu noktada Kollmorgen Kilit

Müşteri Yönetimi devreye girdi ve tahriklerin tasarımına paralel olarak kendi gelişimi için arayüzü de oluşturdu. „Makinalarımızla müşterilerimizin görevlerini yerine getiriyoruz ve bu nedenle iş gören bir tekniğe ihtiyacımız var.“ diyerek kısaca firmasının taleplerini dile getiriyor Andreas Niklaus. „Her şey gayet yolunda gitti.“



Yazan Metin Han
Kollmorgen Kilit Müşteri Yöneticisi

Kollmorgen Hakkında

Kollmorgen, tüm dünyadaki makine üreticilerine yönelik entegre otomasyon ve sürücü sistemlerinin ve ilgili bileşenlerin önde gelen bir tedarikçisidir. Kollmorgen, Hareket Kontrolü Tasarımı ve uygulamasında 70 yılı aşan deneyimi ve yapım standartları ile özel çözümler konularındaki derin bilgisi ile, performans, kalite, güvenilirlik ve kullanım kolaylığı açılarından öne çıkan çözümler sağlamaktadır. Sonuç olarak müşterilerimiz, tartışmasız bir pazar avantajı elde etmektedir. www.kollmorgen.com/tr