



INVEST IN THE FUTURE




Made in France

Plasma snijden op een automatische snijtafel

Interface analoge & digitale CNC kits

De 3 kits, analoog en digitaal, brengen de verbinding tot stand tussen de GYS plasmasnijders en de digitale bediening van de snijtafels, en zorgen zo voor het uitwisselen van gegevens.



Waarom geautomatiseerd snijden ?

Het handmatig plasma snijden is ideaal voor het snel snijden van plaatwerk, metalen platen, bouten en buizen, gemaakt van een breed scala geleidende materialen. Een handmatige toorts kan goed worden gebruikt voor het snijden van kleine vormen in stalen platen, maar het is onmogelijk om er meer precieze werkzaamheden mee uit te voeren of een leesbare markering te realiseren.

De term «CNC» staat voor «Computer Numerical Control», wat wil zeggen dat er een computer wordt gebruikt om, via computerprogramma's, de beweging van de toorts over de snijtafel te sturen. Het informatiseren van het proces resulteert in een constant en betrouwbaar rendement, een verhoogde productiviteit en een optimale snijkwaliteit.

Kit CNC-1 **Analoog** - art. code 039988

Das analoge Kit tauscht Basisdaten zwischen dem Plasmaschneidergerät und der digitalen Steuerung des Schneidisches aus.

Kit CNC-2 **Digitaal** - art. code 064737

Der digitale Bausatz ist eine erweiterte Version des analogen Bausatzes. Er ermöglicht eine vollständige Steuerung der Anlage von der digitalen externen Steuerung aus (Wahl des Modus, Einstellung der Parameter, Informationsmeldungen und Produktstatus).

Kit CNC-3 **Digitaal** Retrofit - art. code 068957

De digitale kit beschikt over dezelfde functies als de CNC-2 kit. Het verschil zit in de aansluitingen, die geschikt zijn voor gebruik met bestaande standaard installaties (14-punts AMP® CPC aansluitingen, 5 punts Phoenix Contact®).

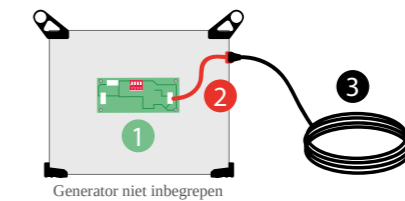
Plasma snijder	45 CT 014787*	70 CT 013636*	NEOCUT 105 063044*	NEOCUT 125 067431*
Geschikte CNC kit	Analoog	Analoog	Analoog Digitaal	Analoog Digitaal
Begin/einde van het snijden	•	•	• •	• •
Transfer OK	•	•	• •	• •
Gedeelde boogspanning	•	•	• •	• •
Markering			• •	• •
Instellen van de stroom				• •
Instellen van de luchtdruk				• •
Keuze van de snij-module				• •
Op afstand diagnosticeren				• •

*Plasma snijder + massa klem

↓ mm	0.5 mm	2 mm	6 mm	10 mm	15 mm	18 mm	20 mm	25 mm	30 mm	40 mm	50 mm	55 mm
45 A Al/CrNi Fe												
70 A Al/CrNi Fe												
85 A Al/CrNi Fe												
105 A Al/CrNi Fe												
125 A Al/CrNi Fe												

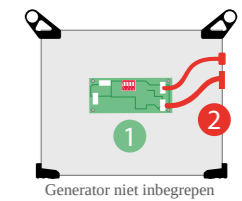
■ Boren ■ Clean Cut ■ Afscheiding

Samenstelling van de kits



CNC-1 / CNC-2

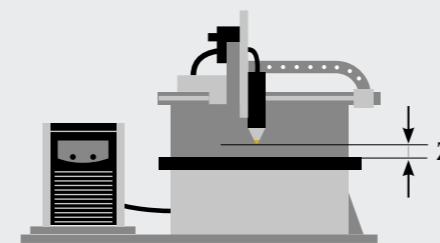
- 1 Interface kaart
- 2 Interne aansluitingen
- 3 Externe aansluitingen (15 m, kan naar behoeven op lengte gemaakt worden)



CNC-3

- 1 Interface kaart
- 2 Interne aansluitingen

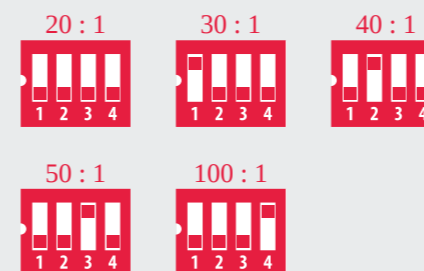
Afstand toorts-werkstuk



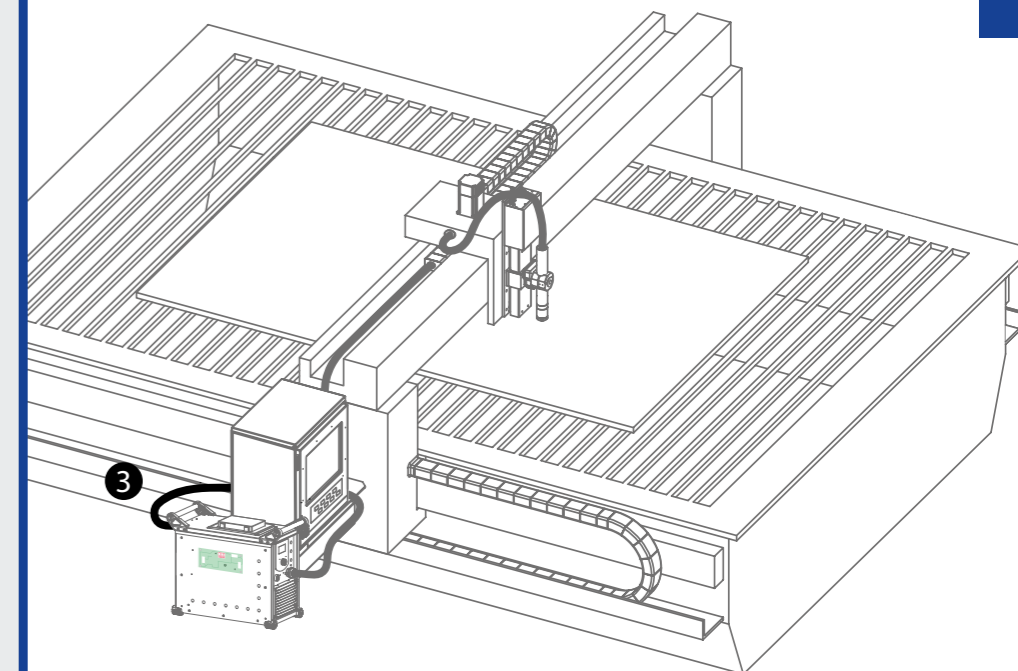
Voor de digitale bedieningen die uitgerust zijn met een controle module om de hoogte van de toorts te controleren (THC - Torche Height Compensation) koppelt de plasma snijder de informatie betreffende de boogspanning terug. Deze procedure resulteert in een optimale afstand tussen de toorts en het te snijden materiaal.

De meerderheid van de controlemodules die de hoogte van de toorts controleren, moeten, in verband met de veiligheid, een gedeelde boogspanning ontvangen.

5 instellingsmogelijkheden : (DIP switch integrated on the electronic card)



Gebruik



	Signaal	Plasma	CNC
Analoog	Start / Stop	←	
	Transfer OK	→	
	Spanning van de boog	→	
	Markering	←	
Digitaal	Zender (Tx ⁺)	→	
	Zender (Tx)	→	
	Ontvanger (Rx ⁺)	←	
	Ontvanger (Rx)	←	

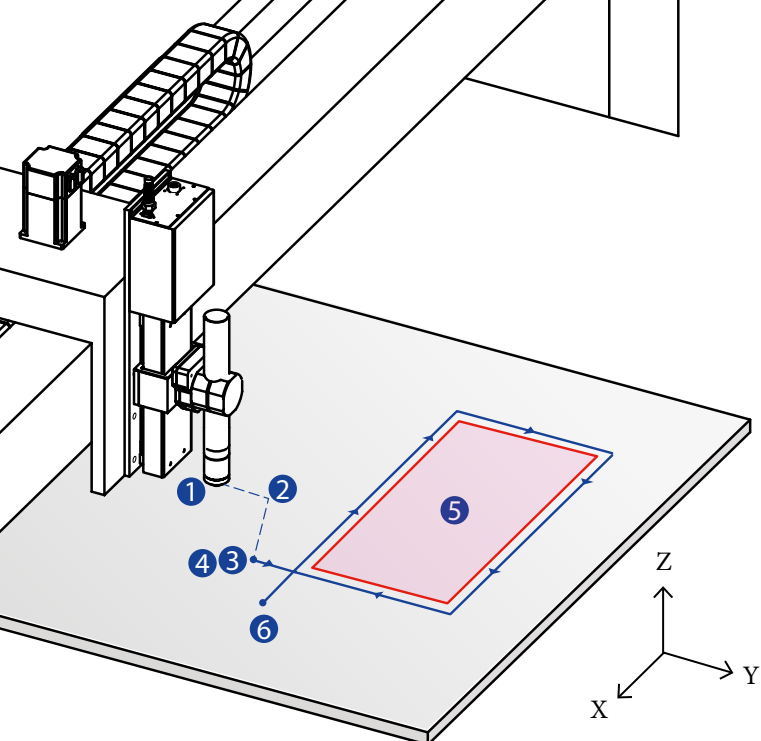
Voor verdere informatie betreffende de 14-punts aansluiting en het identificeren van de draden kunt u de gebruikershandleiding raadplegen.



Installatie-video's van de CNC kits

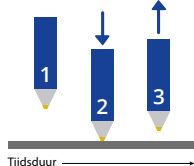
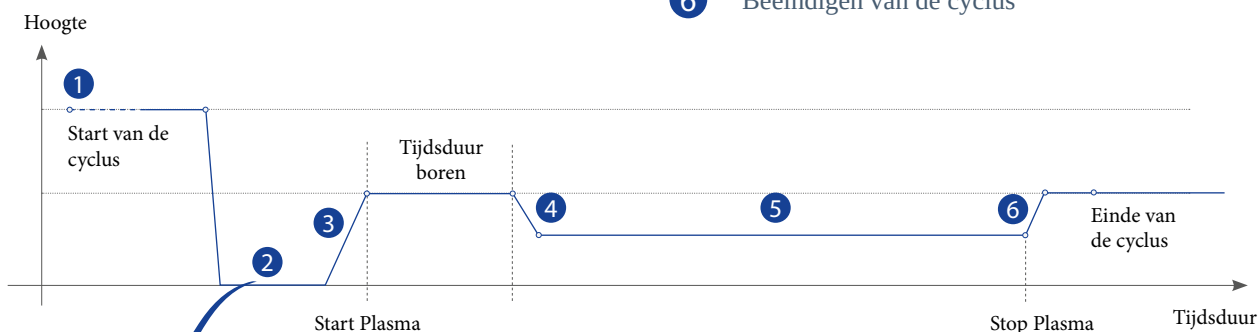


Handleiding van de CNC kits



De verschillende etappes van een snij-cyclus

- 1 Toorts in de aanvangspositie
- 2 Sonderen :
Mechanisch : Ideaal voor o.a. verroest, vettig of beplakt plaatwerk.
Ohms : Ideaal voor fijn plaatwerk
- 3 Positionering op boor-hoogte
- 4 Positionering op snij-hoogte
- 5 Snijden op basis van de CAO en compensatie van de hoogte van de toorts
- 6 Beëindigen van de cyclus



Mechanisch sonderen : Wanneer de toorts het plaatwerk raakt, zal er een kracht uitgeoefend worden om punt 0 te realiseren.

Ohms sonderen : Wanneer de toorts het plaatwerk raakt wordt dit contact elektrisch gedetecteerd. Hierdoor is het mogelijk om punt 0 te realiseren zodra het elektrische contact tot stand wordt gebracht. Er kan zo worden voorkomen dat fijn plaatwerk wordt gebogen. Deze procedure vereist het gebruik van mondstukken die een Ohmse detectie mogelijk maken.

Keuze kits :

	+		+																																														
<table border="1"> <tr><td>lasma Snijder*</td><td>CUTTER 45 CT</td><td>014787</td></tr> <tr><td></td><td>CUTTER 70 CT</td><td>013636</td></tr> <tr><td></td><td>NEOCUT 105</td><td>063044</td></tr> <tr><td></td><td>NEOCUT 125</td><td>067431</td></tr> </table> <p>*+massa klem</p>	lasma Snijder*	CUTTER 45 CT	014787		CUTTER 70 CT	013636		NEOCUT 105	063044		NEOCUT 125	067431		<table border="1"> <tr><td rowspan="3">Kit</td><td>CNC-1 Analoog</td><td>039988</td></tr> <tr><td>CNC-2 Digitaal</td><td>064737</td></tr> <tr><td>CNC-3 Digitaal Retrofit*</td><td>068957</td></tr> </table> <p>*externe verbindingkabel niet meegeleverd</p>	Kit	CNC-1 Analoog	039988	CNC-2 Digitaal	064737	CNC-3 Digitaal Retrofit*	068957		<table border="1"> <tr><td rowspan="12">Toorts</td><td rowspan="3">AT-70</td><td>6 m</td><td>037526</td></tr> <tr><td>6 m (mini)</td><td>071865</td></tr> <tr><td>12 m</td><td>037533</td></tr> <tr><td rowspan="4">AT-125</td><td>6 m</td><td>038479</td></tr> <tr><td>12 m</td><td>039520</td></tr> <tr><td>15 m</td><td>069787</td></tr> <tr><td>20 m</td><td>069794</td></tr> <tr><td rowspan="5">AT-160</td><td>6 m</td><td>067479</td></tr> <tr><td>12 m</td><td>067486</td></tr> <tr><td>15 m</td><td>069800</td></tr> <tr><td>20 m</td><td>069817</td></tr> </table>	Toorts	AT-70	6 m	037526	6 m (mini)	071865	12 m	037533	AT-125	6 m	038479	12 m	039520	15 m	069787	20 m	069794	AT-160	6 m	067479	12 m	067486	15 m	069800	20 m	069817
lasma Snijder*	CUTTER 45 CT	014787																																															
	CUTTER 70 CT	013636																																															
	NEOCUT 105	063044																																															
	NEOCUT 125	067431																																															
Kit	CNC-1 Analoog	039988																																															
	CNC-2 Digitaal	064737																																															
	CNC-3 Digitaal Retrofit*	068957																																															
Toorts	AT-70	6 m	037526																																														
		6 m (mini)	071865																																														
		12 m	037533																																														
	AT-125	6 m	038479																																														
		12 m	039520																																														
		15 m	069787																																														
		20 m	069794																																														
	AT-160	6 m	067479																																														
		12 m	067486																																														
		15 m	069800																																														
		20 m	069817																																														