



INVEST IN THE FUTURE



Wyprodukowane we Francji

Cięcie plazmowe na stole automatycznym

Analogowe & cyfrowe interfejsy zestawów CNC



Trzy zestawy, analogowy i cyfrowy, zostały zaprojektowane w celu zapewnienia połączenia i umożliwienia wymiany pomiędzy przecinarkami plazmowymi GYS i cyfrowymi sterownikami stołów do cięcia.



Dlaczego warto korzystać z automatycznego cięcia?

Ręczne cięcie plazmowe jest idealne do szybkiego cięcia blach, płyt metalowych, śrub, rur na wielu różnych materiałach przewodzących prąd. Ręczny palnik może być używany do wycinania małych kształtów z blach stalowych, ale nie jest możliwe osiągnięcie bardzo precyzyjnego cięcia lub czytelnego znakowania.

Termin «CNC» odnosi się do «Computer Numerical Control», co oznacza, że komputer jest używany do kierowania ruchem palnika na stole do cięcia za pomocą programów. Komputeryzacja procesu zapewnia stałą i niezawodną produkcję, zwiększoną wydajność i zoptymalizowaną jakość cięcia.

Zestaw CNC-1 Analogowy - ref. 039988

Zestaw analogowy umożliwia prostą wymianę informacji pomiędzy przecinarką plazmową a sterowaniem numerycznym stołu do cięcia w celu zapewnienia prawidłowej pracy.

Zestaw CNC-2 Cyfrowy - ref. 064737

Zestaw cyfrowy jest zaawansowaną wersją zestawu analogowego. Pozwala na pełną kontrolę nad instalacją z poziomu sterownika cyfrowego (wybór trybu pracy, ustawienie parametrów, komunikaty informacyjne i status produktu).

Zestaw CNC-3 Cyfrowy Retrofit - ref. 068957

Cyfrowy zestaw doposażeniowy ma taką samą funkcjonalność jak zestaw CNC-2. Różnica polega na technologii połączeń, która umożliwia kompatybilność z istniejącymi standardowymi instalacjami (14-pinowe złącza AMP® CPC, 5-pinowe złącza Phoenix Contact®).

PRZECINARKA PLAZMOWA

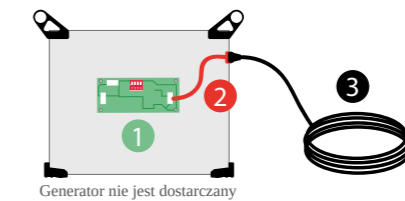
	45 CT 014787*	70 CT 013636*	NEOCUT 105 063044*	NEOCUT 125 067431*
Zestaw kompatybilny z CNC	Analogowy	Analogowy	Analogowy Cyfrowy	Analogowy Cyfrowy
Uruchomienie/zatrzymanie cięcia	•	•	• •	• •
Transfer OK	•	•	• •	• •
Podzielone napięcie łuku	•	•	• •	• •
Znakowanie			• •	• •
Bieżące ustawienie				• •
Regulacja ciśnienia powietrza				• •
Wybór metody cięcia				• •
Zdalna diagnostyka				• •

*Przecinarka plazmowa + zacisk uziemiający

↓ 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												

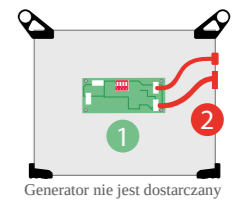


Skład zestawów



CNC-1 / CNC-2

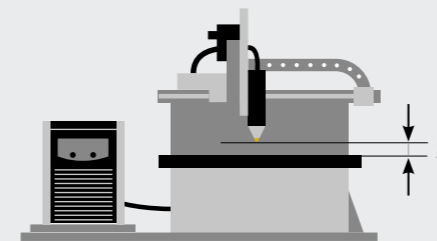
- 1 Karta interfejsu
- 2 Połączenia wewnętrzne
- 3 Złącze zewnętrzne (15 m, możliwość ponownego podłączenia w razie potrzeby)



CNC-3

- 1 Karta interfejsu
- 2 Połączenia wewnętrzne

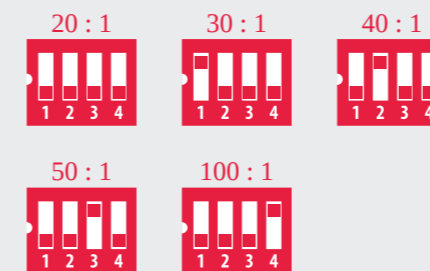
Odległość palnika od przedmiotu obrabianego



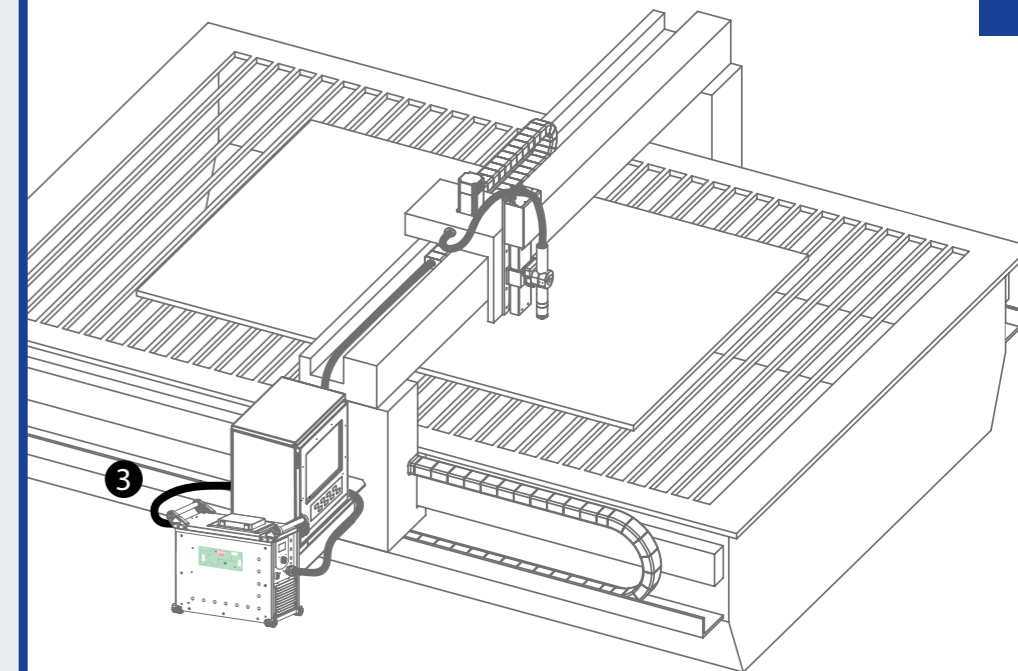
W przypadku sterowania cyfrowego, wyposażonego w moduł THC (Torch Height Compensation), przecinarka plazmowa zwraca informacje o napięciu łuku. Optymalizuje to odległość palnika od materiału podstawowego, który ma być cięty.

W przypadku większości modułów sterowania wysokością palnika należy dla większego bezpieczeństwa podawać napięcie łuku rozszczepionego.

5 możliwych konfiguracji: (przełącznik DIP jest wbudowany na karcie)



Wdrożenie



	Sygnal	Plasma	CNC
Analogique	Start / Stop	←	
	Transfer OK	→	
	Napięcie łuku	→	
	Znakowanie	←	
	Nadajnik (Tx+)	→	
Digital	Nadajnik (Tx-)	→	
	Odbiornik (Rx+)	←	
	Odbiornik (Rx-)	←	

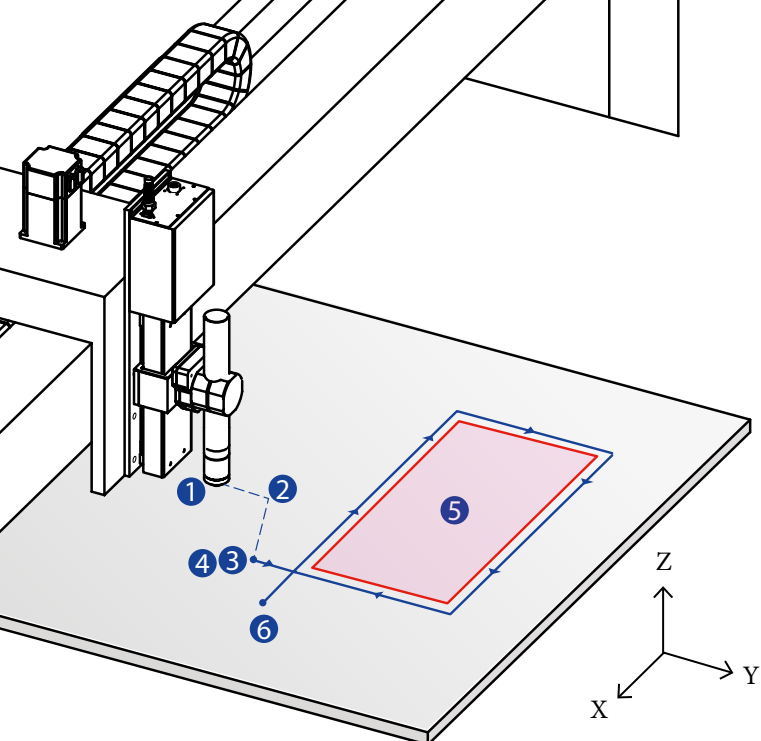
Więcej informacji na temat rozkładu pinów w złączu 14-pinowym oraz identyfikację przewodów należy sprawdzić w instrukcji obsługi.



Filmy instalacyjne zestawów CNC

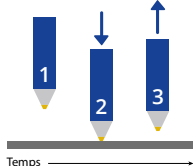
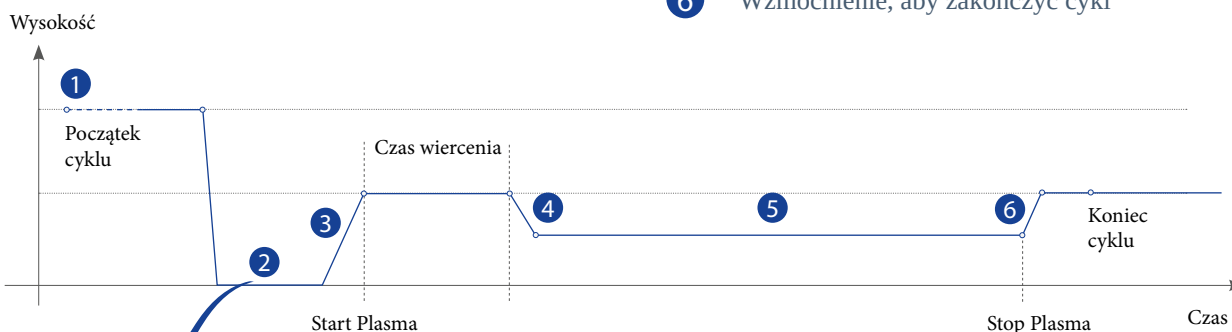


Instrukcja obsługi zestawu CNC



Poszczególne etapy cyklu cięcia

- 1 Palnik w pozycji wyjściowej
- 2 Sondowanie:
Mechaniczne: Idealne do żardzewiałych, tłustych, foliowanych blach itp.
Ohmiczny: Idealny do cienkich blach
- 3 Ustawienie na wysokości wiercenia
- 4 Ustawienie na wysokości cięcia
- 5 "Cięcie zgodnie z rysunkiem CAO i kompensacja wysokości palnika"
- 6 Wzmocnienie, aby zakończyć cykl



Sondowanie mechaniczne : Kiedy palnik dotyka arkusza, wywierana jest na niego siła, aby osiągnąć punkt 0.

Sondowanie ohmowe : Gdy palnik dotyka blachy, następuje elektryczne wykrycie kontaktu pomiędzy deflektorem a blachą. Dzięki temu możliwe jest osiągnięcie punktu 0 w momencie nawiązania kontaktu elektrycznego, a tym samym uniknięcie zginania cienkich blach. *Proces ten wymaga zastosowania ohmowej dyszy detekcyjnej.*

Wybór zestawów:

	+		+																																									
<p>Przecinarka Plazmowa*</p> <table border="1"> <tr><td>CUTTER 45 CT</td><td>014787</td></tr> <tr><td>CUTTER 70 CT</td><td>013636</td></tr> <tr><td>NEOCUT 105</td><td>063044</td></tr> <tr><td>NEOCUT 125</td><td>067431</td></tr> </table> <p>*+zacisk uziemiający</p>	CUTTER 45 CT	014787	CUTTER 70 CT	013636	NEOCUT 105	063044	NEOCUT 125	067431		<p>Zestaw</p> <table border="1"> <tr><td>CNC-1 Analogiczny</td><td>039988</td></tr> <tr><td>CNC-2 Digital</td><td>064737</td></tr> <tr><td>CNC-3 Digital Retrofit*</td><td>068957</td></tr> </table> <p>*zewnątrzny kabel połączeniowy poza zestawem</p>	CNC-1 Analogiczny	039988	CNC-2 Digital	064737	CNC-3 Digital Retrofit*	068957		<p>Palnik</p> <table border="1"> <tr><td rowspan="2">AT-70</td><td>6 m</td><td>037526</td></tr> <tr><td>6 m (mini)</td><td>071865</td></tr> <tr><td rowspan="4">AT-125</td><td>12 m</td><td>037533</td></tr> <tr><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 rowspan="4">AT-160</td><td>20 m</td><td>069794</td></tr> <tr><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></td><td>20 m</td><td>069817</td></tr> </table>	AT-70	6 m	037526	6 m (mini)	071865	AT-125	12 m	037533	6 m	038479	12 m	039520	15 m	069787	AT-160	20 m	069794	6 m	067479	12 m	067486	15 m	069800		20 m	069817
CUTTER 45 CT	014787																																											
CUTTER 70 CT	013636																																											
NEOCUT 105	063044																																											
NEOCUT 125	067431																																											
CNC-1 Analogiczny	039988																																											
CNC-2 Digital	064737																																											
CNC-3 Digital Retrofit*	068957																																											
AT-70	6 m	037526																																										
	6 m (mini)	071865																																										
AT-125	12 m	037533																																										
	6 m	038479																																										
	12 m	039520																																										
	15 m	069787																																										
AT-160	20 m	069794																																										
	6 m	067479																																										
	12 m	067486																																										
	15 m	069800																																										
	20 m	069817																																										