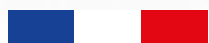




INVEST IN THE FUTURE



Fabricados en Francia

Corte plasma en mesa automática

Interconexión de los Kits de CNC analógicos y digitales



Los 3 kits, analógicos y digitales, han sido diseñados para enlazar y permitir los intercambios entre las cortadoras de plasma GYS y los controles digitales de las mesas de corte.



¿Porqué utilizar un corte automatizado?

El corte plasma manual es ideal para cortar rápidamente chapas, placas metálicas, pernos, tubos en una larga variedad de materiales conductores. Una antorcha manual puede ser utilizada para cortar pequeñas formas en placas de acero pero es imposible obtener un corte preciso o un marcado legible.

El termino «CNC» hace referencia a « Computer Numerical Control », esto significa que un ordenador se utiliza para dirigir el movimiento de la antorcha en la mesa de corte tras programas. La informatización del proceso permite obtener un rendimiento constante y fiable, una productividad aumentada y una calidad de corte optimizada.

Kit CNC-1 Analógico - ref. 039988

El kit analógico permite intercambiar informaciones simples entre el cortador de plasma y el mando numérico de la mesa de corte para asegurar el buen funcionamiento.

Kit CNC-2 Digital - ref. 064737

El kit digital es una versión avanzada del kit analógico. Permite un control completo de la instalación desde el control digital (elección del modo, ajuste de parámetros, mensajes de información y estado del producto).

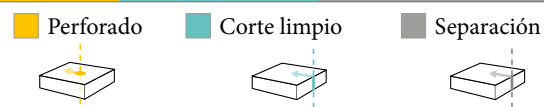
Kit CNC-3 Digital Retrofit - ref. 068957

El kit de adaptación digital tiene la misma funcionalidad que el kit CNC-2. La diferencia radica en la tecnología de conexión, que permite la compatibilidad con las instalaciones estándar existentes (conectores AMP® CPC de 14 pines, Phoenix Contact® de 5 pines).

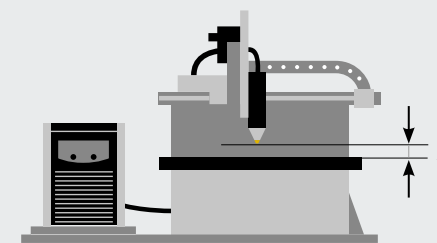
Cortador plasma	45 CT 014787*	70 CT 013636*	NEOCUT 105 063044*		NEOCUT 125 067431*	
Kit CNC compatible	Analógico	Analógico	Analógico	Digital	Analógico	Digital
Inicio/Paro del corte	•	•	•	•	•	•
Transferencia OK	•	•	•	•	•	•
Tensión de arco dividida	•	•	•	•	•	•
Marcado			•	•	•	•
Ajuste de la corriente				•		•
Ajuste de la presión de aire				•		•
Selección del modo de corte				•		•
Diagnósticos a distancia				•		•

*Cortador de plasma + pinza de masa

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											



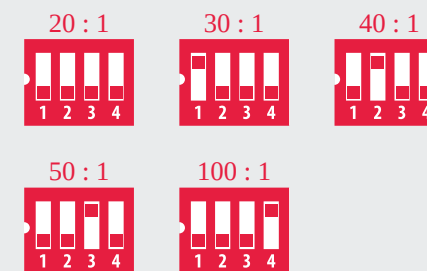
Distancia antorcha-pieza



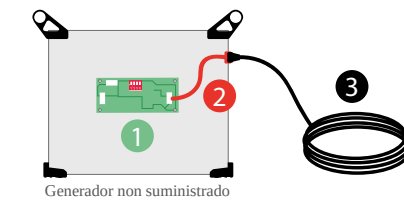
Para los mandos numéricos, equipados de un modulo de control de altura de antorcha (THC = Torch Height Compensation), el cortador de plasma devuelve la información de la tensión de arco. Esto permite optimizar la distancia entre la antorcha y el material de base a cortar

La mayoría de los módulos de control de la altura de antorcha deben recibir una tensión de arco dividida para una mayor seguridad.

5 posibilidades de configuración : (DIP switch integrado en la tarjeta)

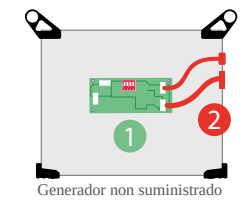


Composición de los kits



CNC-1 / CNC-2

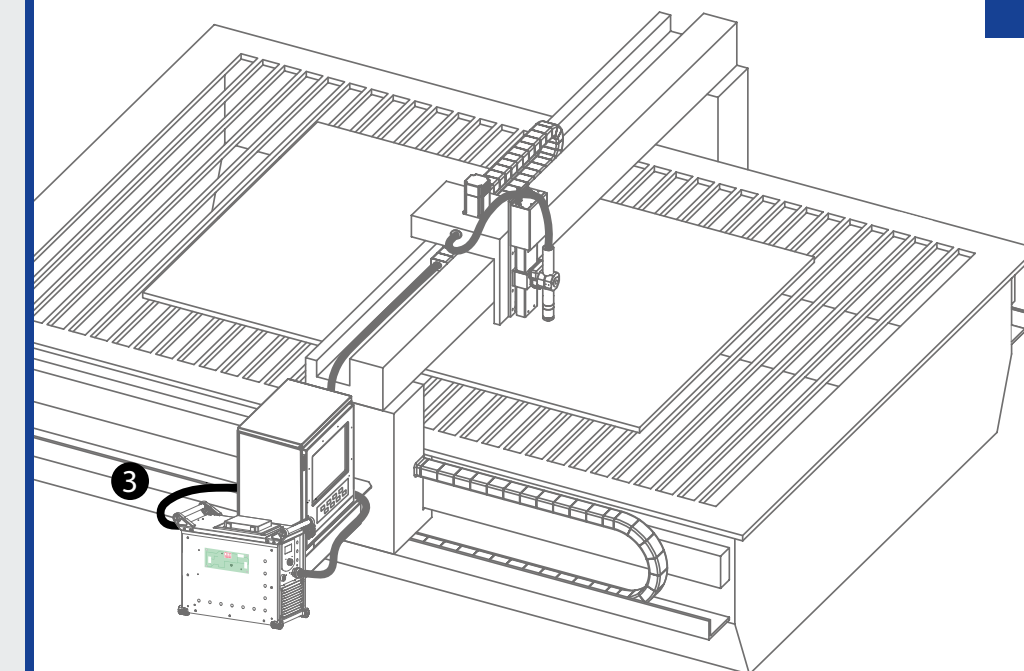
- 1 Tarjeta de interfaz
- 2 Conexión internas
- 3 Conexión externa (15 m reducible según las necesidades)



CNC-3

- 1 Tarjeta de interfaz
- 2 Conexión internas

Puesta en marcha



Señal	Plasma	CNC
Analógico	Start / Stop	←
	Transferencia OK	→
	Tensión de arco	→
	Marcado	←
Digital	Emisor (Tx ⁺)	→
	Emisor (Tx)	→
	Receptor (Rx ⁺)	←
	Receptor (Rx)	←

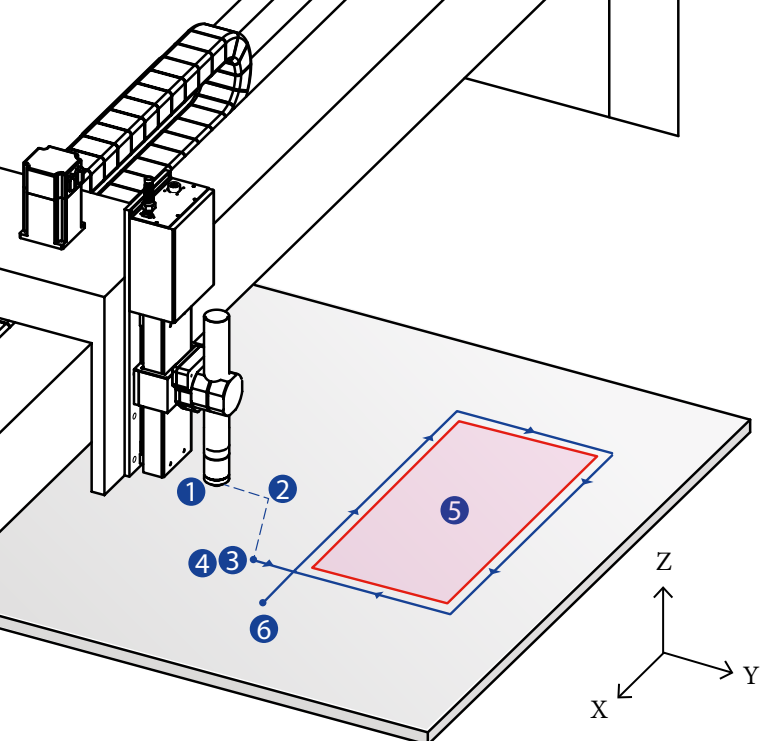
Para mas informaciones acerca de los ajustes del conector 14 puntos y la identificación de los hilos, pueden consultar el manual del usuario.



Videos de instalación de los kits CNC

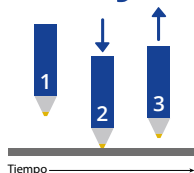
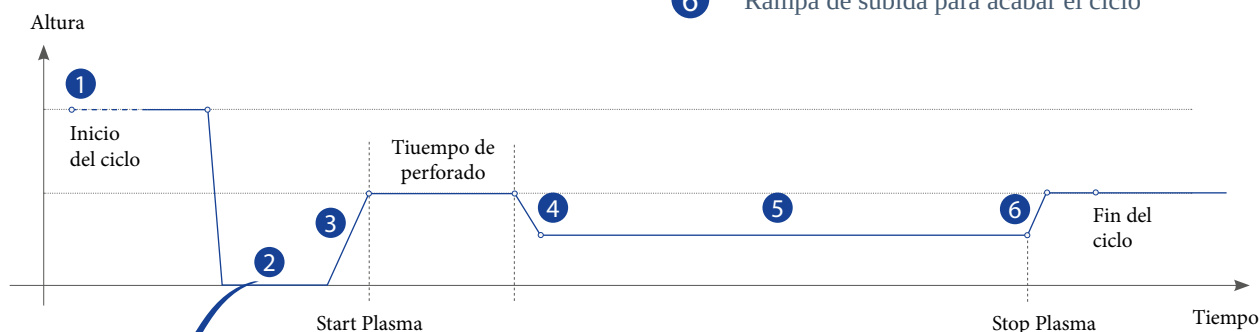


Manuales de los kits CNC



Las diferentes etapas de un ciclo de corte

- 1 Antorcha en posición inicial
- 2 Sondeo :
Mecánico : Ideal para las chapas oxidadas, grasas, filmadas, etc.
Ohmico : Ideal para las chapas finas
- 3 Posicionamiento a la altura de perforado
- 4 Posicionamiento a la altura de corte
- 5 Corte según el dibujo CAO y compensación de la altura de antorcha
- 6 Rampa de subida para acabar el ciclo



Sondeo mecánico : Cuando la antorcha toca la chapa, una fuerza se aplica en esta para realizar el punto 0.

Sondeo ohmico : Cuando la antorcha toca la chapa, detección eléctrica del contacto entre el deflector y la chapa. Esto permite realizar el punto 0 cuando el contacto eléctrico esta establecido y así no plegar las chapas finas. Este proceso necesita una boquilla a detección ohmica.

Kits por elegir :

	+		+																																												
<table border="1"> <tr> <td rowspan="4" style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Cortador Plasma*</td> <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>*+pinza de masa</p>	Cortador Plasma*	CUTTER 45 CT	014787	CUTTER 70 CT	013636	NEOCUT 105	063044	NEOCUT 125	067431	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4" style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Kit</td> <td>CNC-1 Analógico</td> <td>039988</td> </tr> <tr> <td>CNC-2 Digital</td> <td>064737</td> </tr> <tr> <td>CNC-3 Digital</td> <td>068957</td> </tr> <tr> <td>Retrofit*</td> <td></td> </tr> </table> <p>*Cable de conexión externo no incluido</p>	Kit	CNC-1 Analógico	039988	CNC-2 Digital	064737	CNC-3 Digital	068957	Retrofit*		<table border="1"> <tr> <td rowspan="12" style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Antorcha</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="3">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></td> <td>20 m</td> <td>069817</td> </tr> </table>	Antorcha	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
Cortador Plasma*		CUTTER 45 CT	014787																																												
		CUTTER 70 CT	013636																																												
		NEOCUT 105	063044																																												
	NEOCUT 125	067431																																													
Kit	CNC-1 Analógico	039988																																													
	CNC-2 Digital	064737																																													
	CNC-3 Digital	068957																																													
	Retrofit*																																														
Antorcha	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																																												