



INVEST IN THE FUTURE




Fabriqués en France

Découpage plasma sur table automatique

Interfaçage des kits CNC analogique & digitaux



Les 3 kits, analogique et digitaux, ont été conçus pour assurer la liaison et permettre les échanges entre les découpeurs plasma GYS et les commandes numériques des tables de coupe.



Pourquoi utiliser une coupe automatisée ?

La découpe plasma manuelle est idéale pour couper rapidement des tôles, des plaques de métal, des boulons, des tuyaux sur une large variété de matériaux conducteurs. Une torche manuelle peut être utilisée pour découper de petites formes dans des plaques d'acier mais il est impossible d'obtenir une découpe très précise ou un marquage lisible.

Le terme «CNC» fait référence à « Computer Numerical Control », ce qui signifie qu'un ordinateur est utilisé pour diriger le mouvement de la torche sur la table de découpe via des programmes. L'informatisation du processus permet d'obtenir un rendement constant et fiable, une productivité augmentée et une qualité de coupe optimisée.

Kit CNC-1 Analogique - réf. 039988

Le kit analogique permet d'échanger des informations simples entre le découpeur plasma et la commande numérique de la table de découpe afin d'assurer le bon fonctionnement.

Kit CNC-2 Digital - réf. 064737

Le kit digital est une version avancée du kit analogique. Il permet une prise en main complète de l'installation à partir de la commande numérique (choix du mode, réglage des paramètres, messages informatifs et statut du produit).

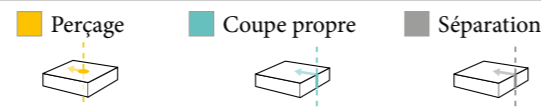
Kit CNC-3 Digital Retrofit - réf. 068957

Le kit digital retrofit à les mêmes fonctionnalités que le kit CNC-2. La différence se fait au niveau de la connectique permettant d'être compatible avec des installations standards existantes (connecteurs AMP® CPC 14 broches, Phoenix Contact® 5 points).

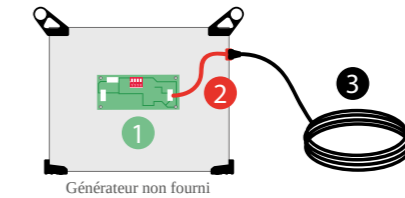
Découpeur Plasma	45 CT 014787*	70 CT 013636*	NEOCUT 105 063044*	NEOCUT 125 067431*
Kit CNC compatible	Analogique	Analogique	Analogique Digital	Analogique Digital
Départ/arrêt de coupe	•	•	• •	• •
Transfert OK	•	•	• •	• •
Tension d'arc divisée	•	•	• •	• •
Marquage			• •	• •
Réglage du courant				• •
Réglage de la pression d'air				• •
Choix du mode de coupe				• •
Diagnostics à distance				• •

*Découpeur plasma + pince de masse

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											

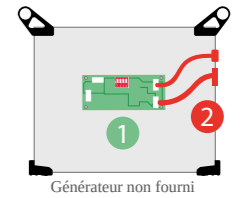


Composition des kits



CNC-1 / CNC-2

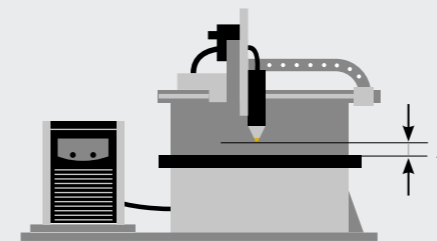
- 1 Carte d'interfaçage
- 2 Connectique interne
- 3 Connectique externe (15 m recoupable selon les besoins)



CNC-3

- 1 Carte d'interfaçage
- 2 Connectique interne

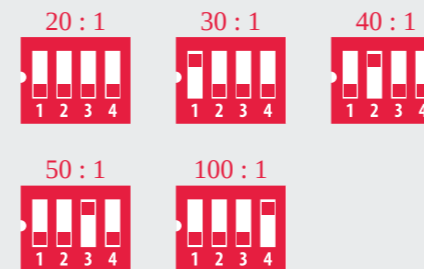
Distance torche-pièce



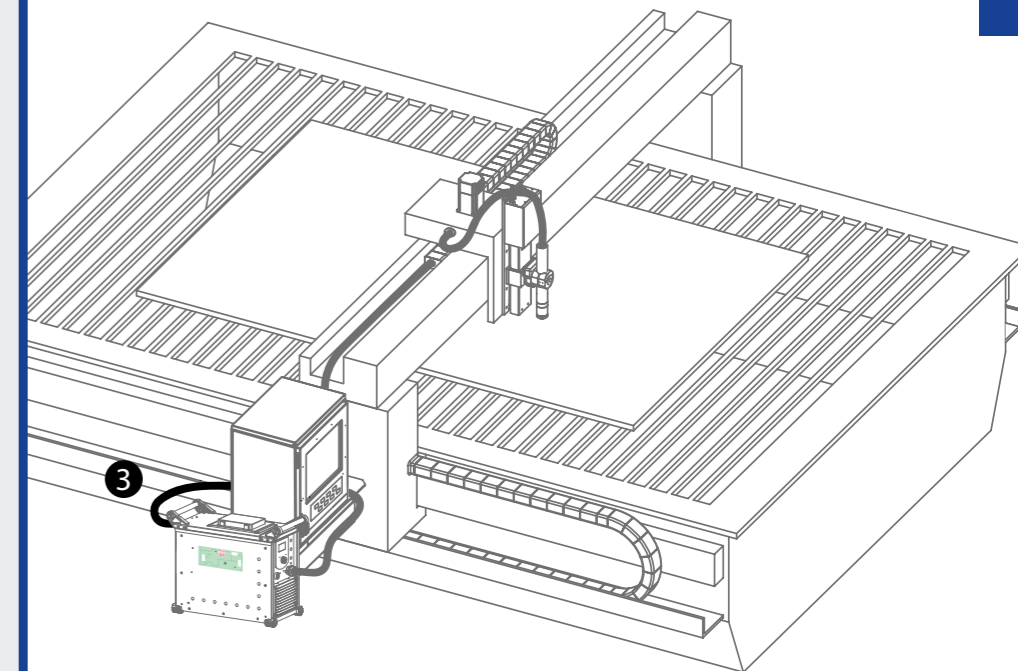
Pour les commandes numériques, équipées d'un module de contrôle de hauteur de torche (THC = Torch Height Compensation), le découpeur plasma retourne l'information de tension d'arc. Cela permet d'optimiser la distance entre la torche et la matière de base à découper.

La majorité des modules de contrôle de la hauteur de torche doivent recevoir une tension d'arc divisée pour davantage de sécurité.

5 possibilités de configurations : (DIP switch intégré sur la carte)



Mise en œuvre



	Signal	Plasma	CNC
Analogique	Start / Stop	←	
	Transfert OK	→	
	Tension d'arc	→	
	Marquage	←	
Digital	Émetteur (Tx ⁺)	→	
	Émetteur (Tx ⁻)	→	
	Récepteur (Rx ⁺)	←	
	Récepteur (Rx ⁻)	←	

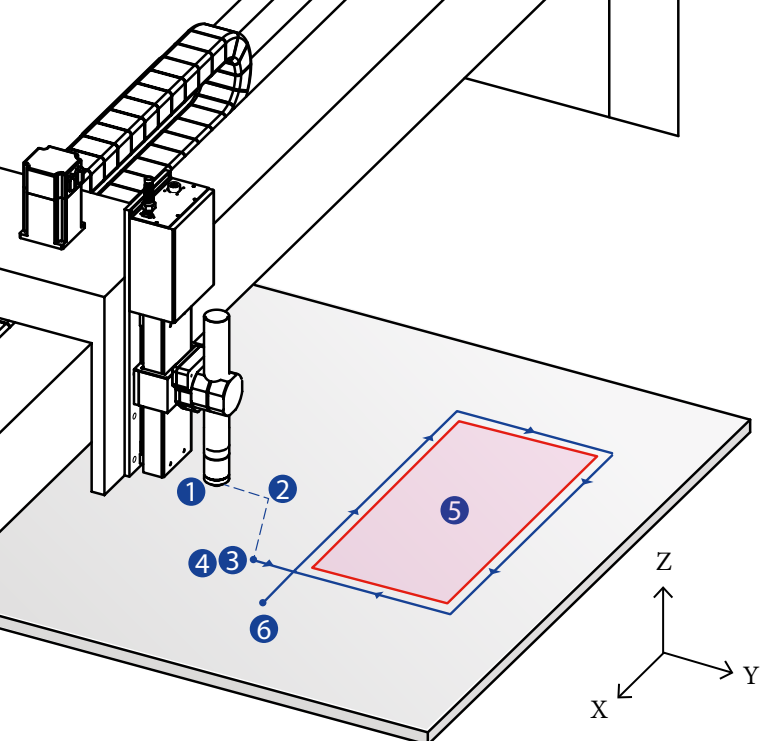
Pour plus d'informations concernant le brochage du connecteur 14 points et l'identification des fils, veuillez consulter la notice d'utilisation.



Vidéos d'installation des kits CNC

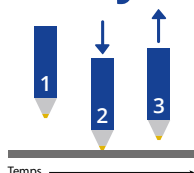
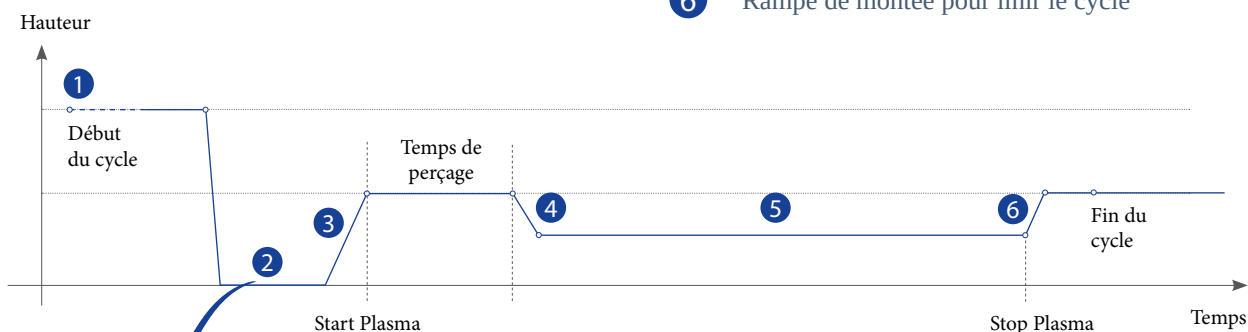


Notices des kits CNC



Les différentes étapes d'un cycle de découpe

- 1 Torche en position initiale
- 2 Palpage :
Mécanique : Idéal pour les tôles rouillées, grasses, filmées, etc.
Ohmique : Idéal pour les tôles fines
- 3 Positionnement à la hauteur de perçage
- 4 Positionnement à la hauteur de coupe
- 5 Découpe suivant le dessin CAO et compensation de la hauteur de torche
- 6 Rampe de montée pour finir le cycle



Palpage mécanique : Lorsque la torche touche la tôle, une force est exercée sur celle-ci pour réaliser le point 0.

Palpage ohmique : Lorsque la torche touche la tôle, détection électrique du contact entre le déflecteur et la tôle. Cela permet de réaliser le point 0 au moment où le contact électrique est établi et ainsi ne pas plier les tôles fines. *Ce procédé nécessite une buse à détection ohmique.*

Kits au choix :

	+		+																																									
<p>Découpeur Plasma*</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>*+pince de masse</p>	CUTTER 45 CT	014787	CUTTER 70 CT	013636	NEOCUT 105	063044	NEOCUT 125	067431		<p>Kit</p> <table border="1"> <tr><td>CNC-1 Analogique</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>*câble de liaison externe non fourni</p>	CNC-1 Analogique	039988	CNC-2 Digital	064737	CNC-3 Digital Retrofit*	068957		<p>Torche</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 Analogique	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																																										