

## ATHLET

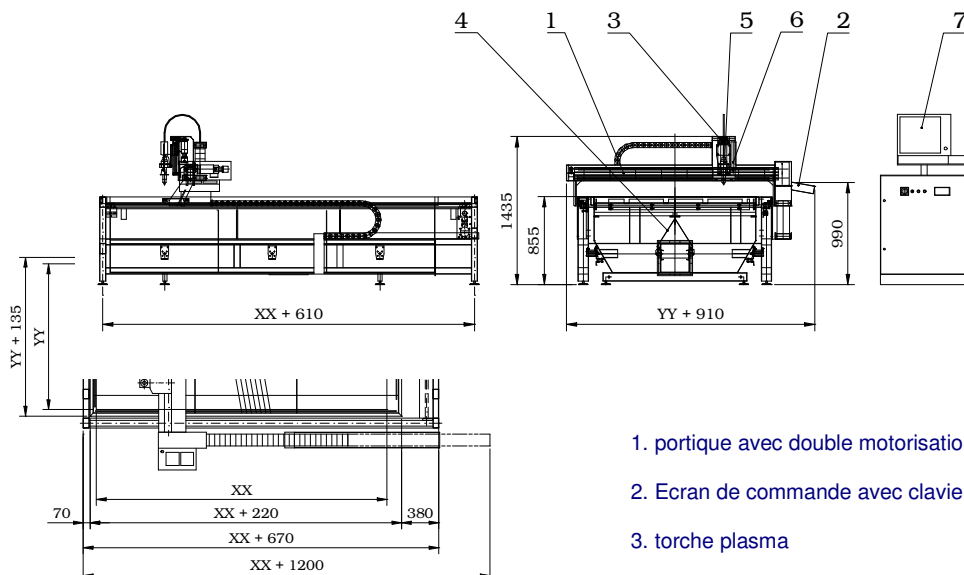


Athlete 15

### Machine de découpe plasma

Notre modèle ATHLET a été conçu pour répondre aux exigences d'une utilisation industrielle intensive, tout en demeurant d'un niveau d'investissement réduit.. Il est constitué d'un châssis mécanosoudé compact à l'intérieur duquel est inséré une table de coupe avec système d'aspiration des fumées.

Le bâti mécanosoudé supporte un portique guidé sur chaque côté par des crémaillères et pignons, motorisé par deux moteurs latéraux. Le portique supporte un chariot porte – torche motorisé, guidé par crémaillères et pignons. Le chariot supporte la torche de découpe, le palpeur de positionnement (IHS) et le système de contrôle de hauteur control (THC). La motorisation est assurée par des servomoteurs avec codeurs de haute performance agissant sur des rails de guidage garantissant une haute précision durable. La machine est construite pour découper du métal d'épaisseur maximum 50 mm, en plasma et plasma haute définition.



1. portique avec double motorisation
2. Ecran de commande avec clavier/CNC Edge II
3. torche plasma
4. table de découpe avec aspiration
5. contrôle de hauteur automatique par tension d'arc



Largeur yy	(mm)	1 000	1 500	2 000	2 000
Longueur xx	(mm)	2 000	3 000	4 000	6 000
Nombre de têtes	(pc)	1 ou 2			
Vitesse de déplacement	(mm/min)	30 000			
Vitesse de coupe maximum		1 – 18 000			
Epaisseur de coupe maximum : 50 mm					

### Caractéristiques techniques

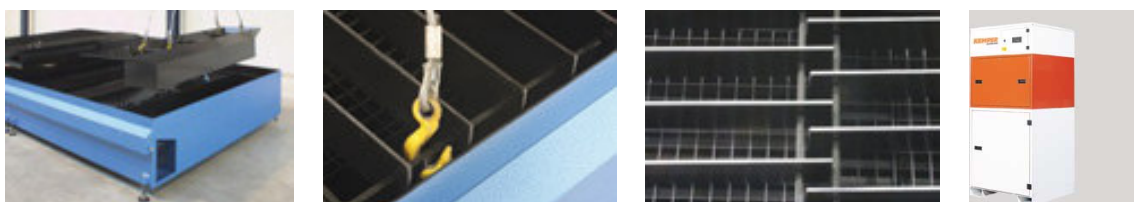
- Très haute qualité de coupe, conséquence de la qualité mécanique de la machine, des guidages et du pilotage CNC
- plasma haute définition ou plasma conventionnel à air
- Sécurité du travail et environnementale

<b>Application:</b>	Plasma haute définition Hypertherm HPR 130 ou 260
<b>Epaisseur de coupe:</b>	Jusqu'à 34 mm
<b>Zone de coupe:</b>	De 1000mm x 1000 mm à 6000mm x 2500 mm
<b>Précision:</b>	+/-0,2mm
<b>Motorisation:</b>	<u>moteurs brushless Infranor</u>
<b>Contrôle de hauteur:</b>	par contrôle de la tension d'arc
<b>Codeur:</b>	IRC (Increment sensors)
<b>Répétabilité:</b>	± 0,15 mm / DIN 28 206
<b>Vitesse de déplacement:</b>	20000 mm/min
<b>Vitesse de coupe maximum:</b>	1 - 18000 mm/min



### Table à aspiration sectionnelle et filtre de fumées

Les fumées de coupe sont extraites via un table à aspiration sectionnelle souple relié à un ventilateur ou un filtre à décolmatage automatique KEMPER. Un grillage assure la rétention des particules et scories de coupe, tandis que des caissons élingables permettent l'évacuation des scories.





**Commande numérique sur base PC CNC EDGE II Hypertherm sous Windows® XP™ avec carte réseau intégrée**

Le système de commande se compose d'un PC industriel, équipé de 256 RAM de mb, 40 gigaoctets d'entraînement de disque dur, contrôle de couleur de TFT avec écran tactile, clavier et souris. Le système de commande est intégré dans un boîtier de distribution, située à côté de la table de découpe. L'interface utilisateur, sous Windows XP Pro, est simple et d'apprentissage rapide. Sur option, le système peut être équipé d'un modem, permettant le diagnostic et l'entretien à distance. Les programmes de coupe peuvent être envoyés au système de commande par le réseau ou par clé USB .



**Réglage automatique de la hauteur de coupe par contrôle de la tension d'arc**

Le réglage initial de la hauteur de coupe est assuré mécaniquement par le palpeur, puis la hauteur est maintenue constante par contrôle de la tension d'arc.

**Pointeur laser**

Pour une opération plus facile et plus efficace la station d'outil d'incendie est équipée d'un indicateur de laser, qui est employé pour la commande visuelle du manuel incendie plaçant dans l'excédent spécifique de points le plat traité. Par l'aide des fonctions d'indicateur de laser comme l'endroit de point ou la rotation nul de plat l'arrangement sont exécutés augmentant beaucoup plus rapidement de ce fait la sortie de la machine.

**Base de données de coupe**

La macro-bibliothèque étendue avec une base de données des paramètres incluse directement dans la CNC permet le transfert rapide des paramètres de coupe pour chaque matériau et épaisseur.

**Marquage Plasma**

Cette fonction du système de Commande permet d'employer la source de plasma pour le marquage automatique à haute précision.Elle peut être employée également sur des plats humides, rouillés ou gras, de manière plus efficace que l'écriture à poudre ou jet d'encre. La qualité d'écriture dépend de la qualité de la source de plasma. Un système de marquage par microplasma est aussi disponible en option.

**Logiciel de CFAO**

- Dessin - Calcul de devis
- Gestion des amorçages et des contours
- Placement automatique et interactif
- Gestion des matières, des tôles et des chutes

