

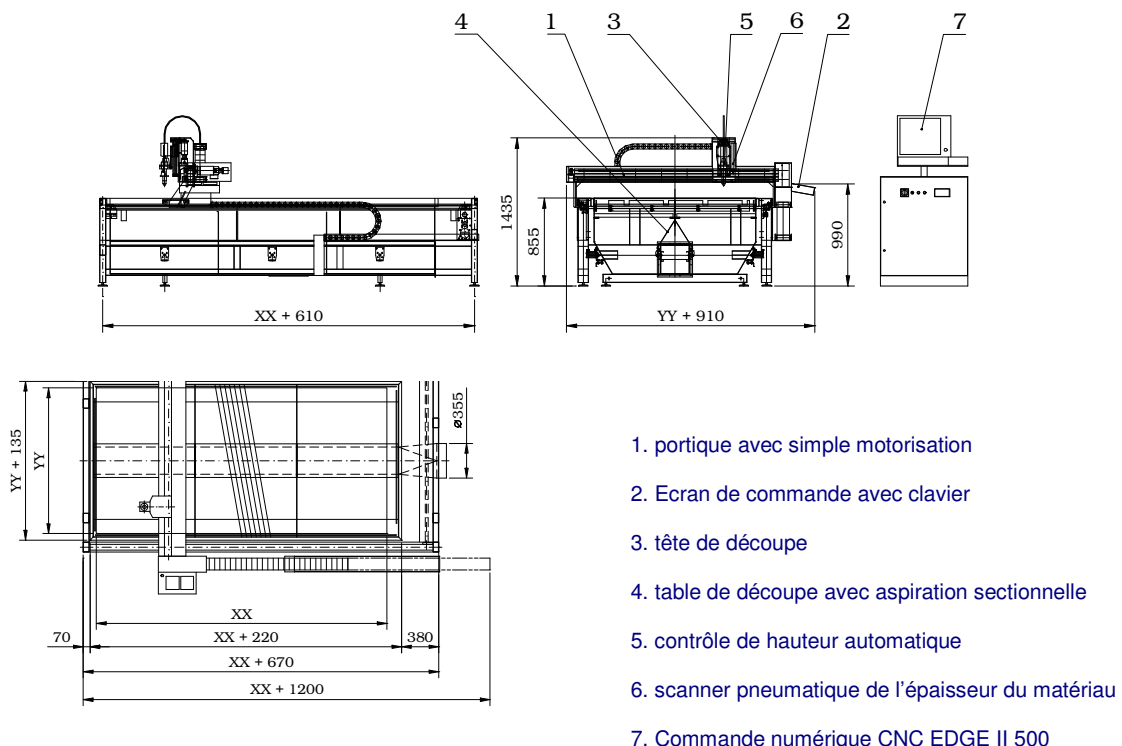
MAGICUT



Machine de découpe plasma et oxycoupage

Notre modèle MAGICUT 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 insérée une table support à aspiration des fumées.

La table à aspiration est divisée en compartiments ouverts et fermés par des électrovannes pneumatiques. Le bâti mécanosoudé supporte un portique guidé sur chaque côté par des courroies crantées et motorisé par un seul moteur latéral. Le portique supporte un chariot porte – torche motorisé, guidé par courroie crantée. Le chariot supporte la torche de découpe et le système de contrôle de hauteur (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 60 mm, en plasma et/ou oxycoupage.





Largeur yy	(mm)	1 000	1 500	2 000	2 500
Longueur xx	(mm)	1 000	2 000	3 000	4 000
Nombre de têtes	(pc)	1 ou 2			
Vitesse de déplacement	(mm/min)	20 000			
Vitesse de coupe maximum		1 – 18 000			
Epaisseur de coupe maximum : 60mm					

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

Application:	Plasma / oxycoupage
Epaisseur de coupe:	Jusqu'à 34 mm
Zone de coupe:	De 1000mm x 1000 mm à 3000mm x 2000 mm
Précision:	+/-0,2mm
Motorisation:	servomoteurs et codeurs
Contrôle de hauteur:	par contrôle de la tension d'arc
Codeur:	IRC (Increment sensors)
Répétabilité:	± 0,15 mm / DIN 28 206
Vitesse de déplacement:	20000 mm/min
Vitesse de coupe maximum:	1 - 18000 mm/min

Table à aspiration sectionnelle

Les fumées de coupe sont extraites via un canal d'aspiration relié à un ventilateur ou un filtre. La table de coupe permet un très faible niveau de pollution de l'atelier. Un grillage assure la rétention des particules et scories de coupe.

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 .





Pointeur laser

Pour une opération plus facile et plus efficace la station d'outil d'incendier 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 sur MSNC-500/Windows® XP™

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 MSNC-500 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.

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

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

Logiciel de CFAO TOLITE

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

