



INVEST IN THE FUTURE



Hergestellt in Frankreich

CNC-Steuerung – die passende Schneidtisch-Lösung

Einbindung des analogen und digitalen CNC-Kits

Diese beiden Kits, analog bzw. digital, stellen den Datenaustausch zwischen den GYS-Plasmaschneidern und der numerischen Steuerung von Schneidmaschinen her.



Warum automatisiert schneiden ?

Das manuelle Plasmaschneiden ist ideal, um rasch Bleche, Metallschilder, Bolzen und Rohre einer Vielzahl leitfähiger Materialien zu trennen. Ein manueller Brenner kann eingesetzt werden, um kleine Formen in Stahlplatten zu schneiden. Ein präziser Schnitt oder eine lesbare Markierung ist jedoch nicht erzielbar.

Der Ausdruck «CNC» steht für « Computer Numerical Control » und steht für den Einsatz eines Computers, um die Bewegung des Brenners auf dem Schneidstisch per Programm zu steuern. Die Digitalisierung dieses Vorgangs erlaubt ein verlässliches Ergebnis gleichbleibender Qualität, eine erhöhte Produktivität und eine optimierte Schnittqualität.

Kit CNC-1 Analog - Art.-Nr. 039988

Das analoge Kit tauscht Basisdaten zwischen dem Plasmaschneidgerät und der digitalen Steuerung des Schneidstisches aus.

Kit CNC-2 Digital - Art.-Nr. 064737

Dieses digitale Kit ist eine Weiterentwicklung des analogen Kits. Hierbei wird der komplette Prozess numerisch gesteuert (Wahl des Modus, Einstellung der Parameter, informative Mitteilungen und Status des Geräts).

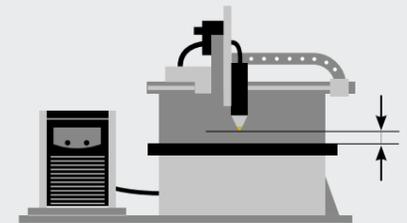
PLASMA CUTTER	45 CT 014787*	70 CT 013636*	85 A TRI 029880*	NEOCUT 105 063044*	125 A TRI 029897*
Kompatibles CNC-Kit	Analog	Analog	Analog	Analog Digital	Analog
Beginn/Stop des Schnitts	•	•	•	•	•
Datenübertragung	•	•	•	•	•
Geteilte Lichtbogenspannung	•	•	•	•	•
Markierung				•	•
Einstellung der Stromstärke					•
Einstellung des Luftdrucks					•
Wahl des Schneidmodus					•
Ferndiagnose					•

*Plasmaschneidgerät + Massekabel

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											



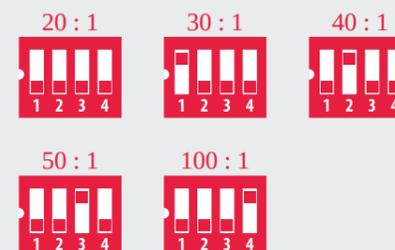
Abstand Brenner-Werkstück



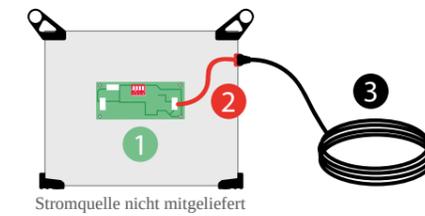
Digitale Steuerungen, welche über ein Modul zur Kontrolle des Brennerabstandes (THC = Brennerhöhensteuerung) verfügen, geben Informationen über den Lichtbogen an das Plasmaschneidgerät zurück. Auf diese Weise kann der Abstand zwischen dem Brenner und dem zu schneidenden Werkstück optimiert werden.

Die Mehrzahl der Brennerhöhensteuerungen benötigt eine geteilte Lichtbogenspannung, um ein erhöhtes Sicherheitsniveau bereitzustellen.

5 Konfigurationen sind möglich : (DIP-Switch auf der Platine integriert)

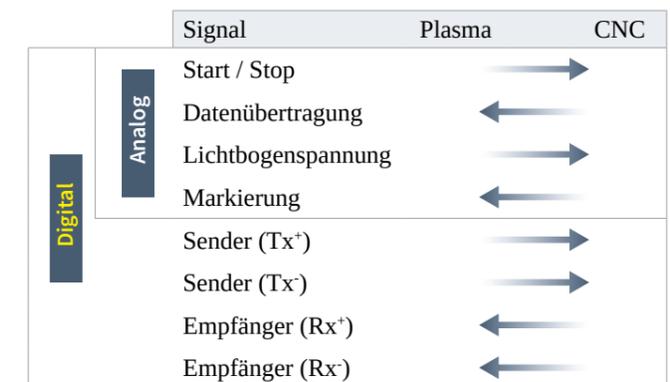
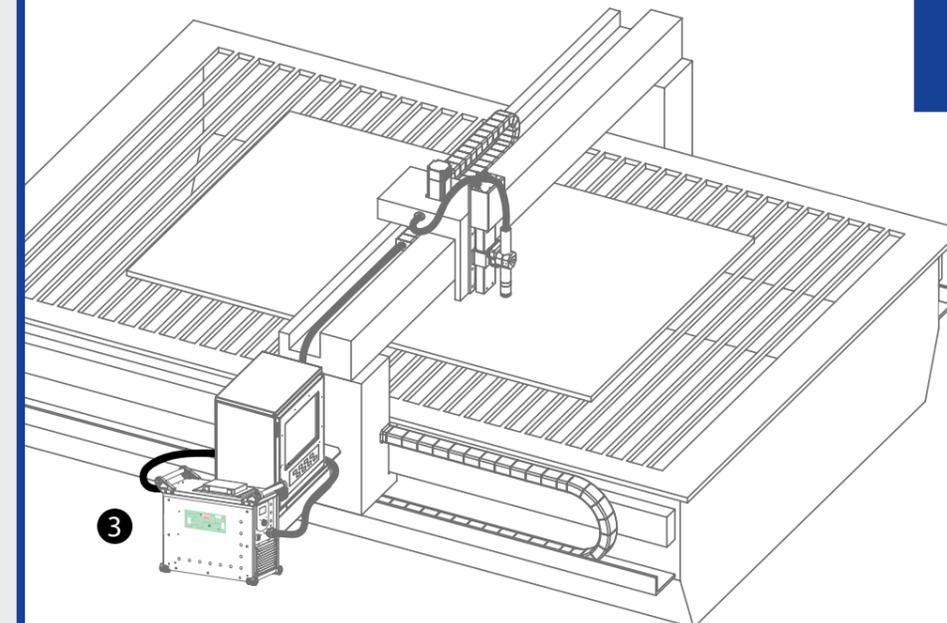


Umfang der Kits



- 1 Schnittstellenkarte
- 2 Interner Anschluss
- 3 Externer Anschluss (bis 15 m, Länge je nach lokalen Bedingungen)

Durchführung



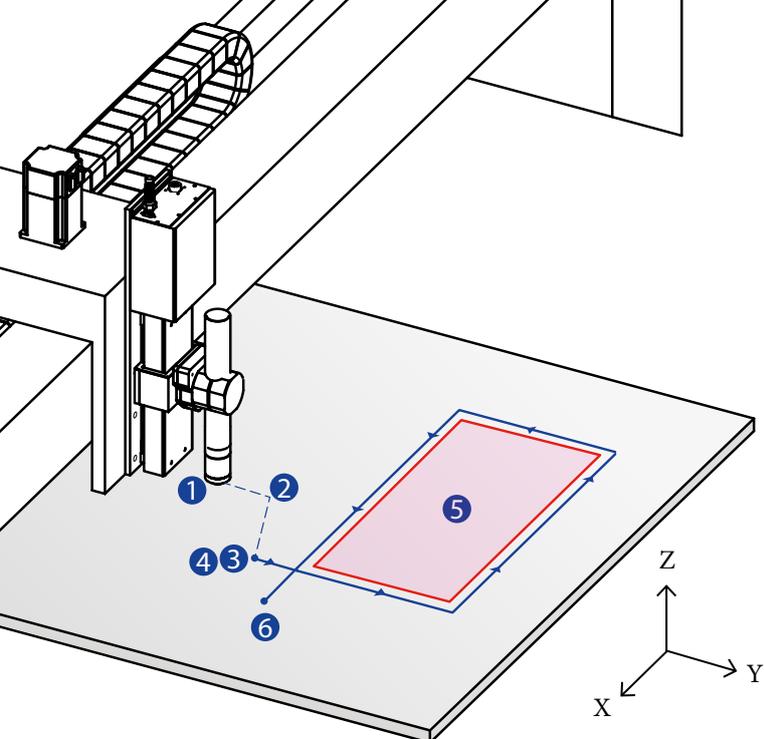
Genauere Informationen zur Pin-Belegung des 14-poligen Anschlusses und zur Identifizierung der Drähte können der Bedienungsanleitung entnommen werden.



Videos: Installation der CNC-Kits

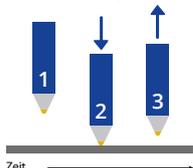
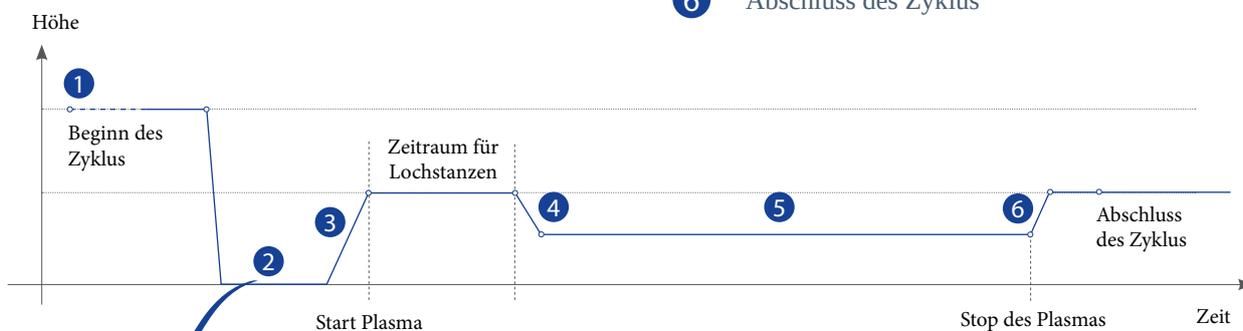


Bedienungsanleitung der CNC-Kits



Etappen eines Schneidzyklus

- 1 Brenner in Ausgangsposition
- 2 Messung :
Mechanisch : Ideal für rostige oder verschmierte Bleche usw.
Widerstandsgesteuert : Ideal für dünne Bleche
- 3 Positionierung auf der Höhe des Lochstanzens
- 4 Positionierung auf der Höhe des Schnitts
- 5 Schnitt gemäss der Daten des CAD-Modells und Steuerung der Brennerhöhe
- 6 Abschluss des Zyklus



Mechanische Messung : Sobald der Brenner das Werkstück berührt, wird auf dieses eine Kraft ausgeübt zur Bestimmung des Nullpunktes.

Widerstandsgesteuerte Messung : Sobald der Brenner das Werkstück berührt, wird dieser Kontakt auf elektrischem Wege erkannt. Dies erzeugt den Nullpunkt im Augenblick des Kontakts und vermeidet dabei eine Biegung des dünnen Blechs. *Dieser Vorgang erfordert eine Düse mit Widerstandserkennung.*

Mögliche Zusammenstellungen :

	+		+																										
<table border="1"> <tr><td rowspan="5" style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Plasmaschneidgerät*</td><td>CUTTER 45 CT</td><td>014787</td></tr> <tr><td>CUTTER 70 CT</td><td>013636</td></tr> <tr><td>CUTTER 85 TRI</td><td>029880</td></tr> <tr><td>NEOCUT 105</td><td>063044</td></tr> <tr><td>CUTTER 125 TRI</td><td>029897</td></tr> </table>	Plasmaschneidgerät*	CUTTER 45 CT	014787	CUTTER 70 CT	013636	CUTTER 85 TRI	029880	NEOCUT 105	063044	CUTTER 125 TRI	029897	<table border="1"> <tr><td rowspan="2" style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Kit</td><td>CNC-1 Analog</td><td>039988</td></tr> <tr><td>CNC-2 Digital</td><td>064737</td></tr> </table>	Kit	CNC-1 Analog	039988	CNC-2 Digital	064737	<table border="1"> <tr><td rowspan="4" style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Brenner</td><td rowspan="2">AT-70</td><td>6 m</td><td>037526</td></tr> <tr><td>12 m</td><td>037533</td></tr> <tr><td rowspan="2">AT-125</td><td>6 m</td><td>038479</td></tr> <tr><td>12 m</td><td>039520</td></tr> </table>	Brenner	AT-70	6 m	037526	12 m	037533	AT-125	6 m	038479	12 m	039520
Plasmaschneidgerät*		CUTTER 45 CT	014787																										
		CUTTER 70 CT	013636																										
		CUTTER 85 TRI	029880																										
		NEOCUT 105	063044																										
	CUTTER 125 TRI	029897																											
Kit	CNC-1 Analog	039988																											
	CNC-2 Digital	064737																											
Brenner	AT-70	6 m	037526																										
		12 m	037533																										
	AT-125	6 m	038479																										
		12 m	039520																										

*+Massekabel