



INVEST IN THE FUTURE




Fabriqués en France

Découpage plasma sur table automatique

Interfaçage des kits CNC analogique & numérique



Les 2 kits, analogique et numérique, 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

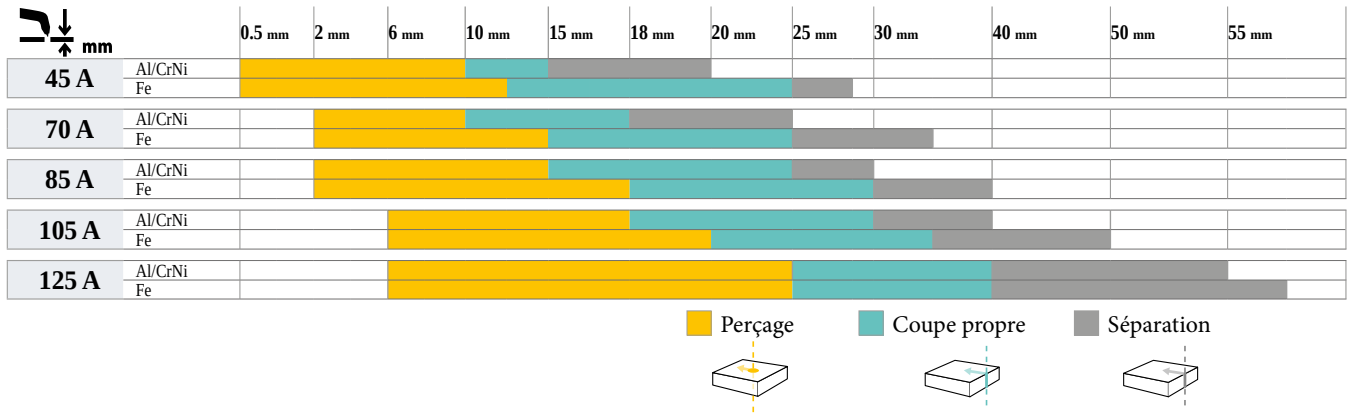
Le kit analogique permet d’échanger des informations simples entre le découpeur plasma et la commande numérique de la table de découpe afin d’assurer le bon fonctionnement.

Kit CNC-2 Numérique - réf. 064737

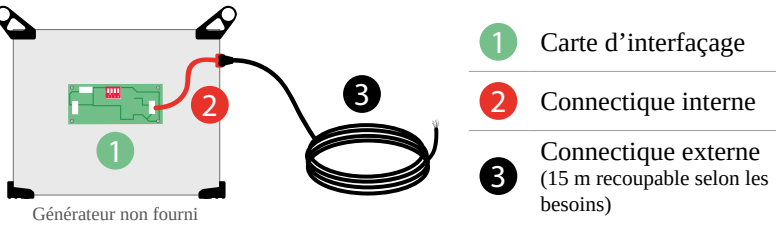
Le kit numérique est une version avancée du kit analogique. Il permet une prise en main complète de l’installation à partir de la commande numérique (choix du mode, réglage des paramètres, messages informatifs et statut du produit).

Découpeur Plasma	45 CT 014787*	70 CT 013636*	85 A TRI 029880*	NEOCUT 105 063044*	125 A TRI 029897*
Kit CNC compatible	Analogique	Analogique	Analogique	Analogique Numérique	Analogique
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

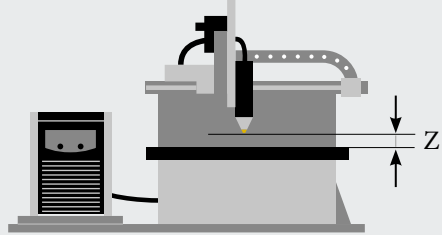


Composition des kits



Mise en œuvre

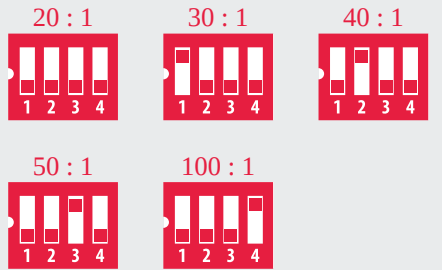
Distance torche-pièce



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)



	Signal	Plasma	CNC
Analogique	Start / Stop		→
	Transfert OK	←	
	Tension d’arc		→
	Marquage	←	
	Émetteur (Tx+)		→
Numérique	Émetteur (Tx-)		→
	Récepteur (Rx+)	←	
	Récepteur (Rx-)	←	

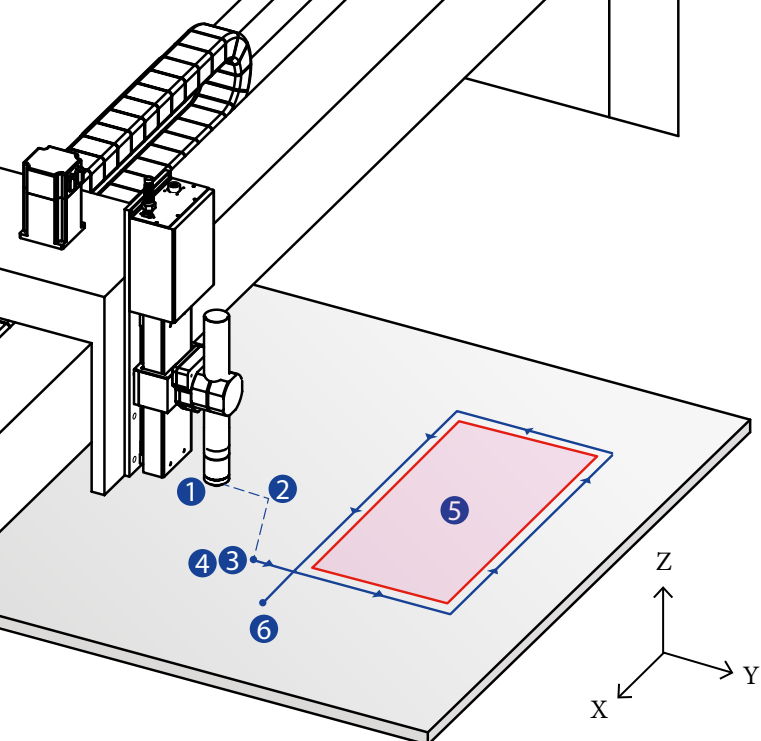
Pour plus d’informations concernant le brochage du connecteur 14 points et l’identification des fils, veuillez consulter la notice d’utilisation.



Vidéos d’installation des kits CNC

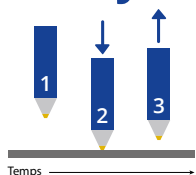
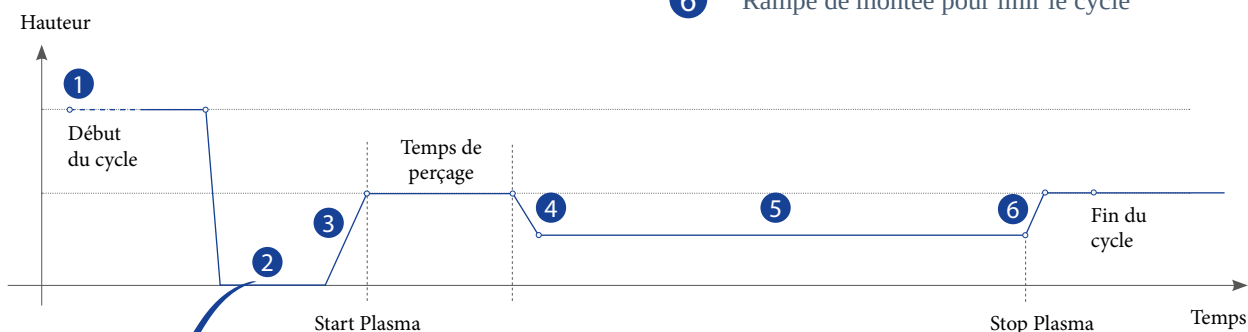


Notices des kits CNC



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 :



Découpeur Plasma*	CUTTER 45 CT	014787
	CUTTER 70 CT	013636
	CUTTER 85 TRI	029880
	NEOCUT 105	063044
	CUTTER 125 TRI	029897

*+pince de masse

+



Kit

CNC-1 Analogique	039988
CNC-2 Numérique	064737

+



Torche

Torche	AT-70	6 m	037526
		12 m	037533
	AT-125	6 m	038479
		12 m	039520