

MetalMaster – Plasma « Haute définition » HPR 130

Caractéristiques et performances de l'installation :

1 machine METALMASTER 8020

double entraînement longitudinal par pignon/crémaillère
entraînement transversal par pignon/crémaillère
vitesse à vide 35 m/min
vitesse de travail 0 à 15 m/min
accélération 0,5 m/s²
moteurs à courant alternatif

1 commande numérique Global Control S, « Stationnaire »

environnement WINDOWS XP Pro
écran couleur 15" à commande tactile
base de données intégrée avec visualisation référencée des consommables
visualisation du parcours
zoom auto-déroulant avec suivi automatique de la position outil
bibliothèque de formes paramétrées
disque dur 40 G, lecteur de disquette ou port USB
carte réseau intégrée
transmission interne des données : Système Bus

1 Interlock plasma

pour la synchronisation et l'antiparasite de la machine

1 Porte-torche OL 200S

approche par contact contrôlé, système breveté
contrôle de distance de coupe par tension d'arc
course verticale motorisée de 200 mm et programmable
dispositif de sécurité anti-collision
grande vitesse d'approche, 120 mm/s

1 Plasma HPR 130

source de courant onduleur
procédé plasma breveté « HyPerformance »
station intermédiaire et torche machine
courant réglable de 30 à 130 A
dispositif "LONGLIFE" pour la durée des consommables

1 Centrale automatique de gestion des gaz Plasma

à partir d'une base de données résidant dans la CN, le choix matière/épaisseur est introduit soit par saisie opérateur sur la CN, soit via le programme CNC élaboré au bureau de préparation, et les pressions de service adaptées sont installées automatiquement.

Reconnaissance de la position tôle et alignement programme/tôle

Avant le « Départ Programme » la machine viendra prendre 3 points en manuel sur la tôle grâce à une diode laser (2 sur le longitudinal et 1 sur le transversal) de manière à calculer l'angle de rotation de la tôle par rapport à la machine. Le programme sera ainsi modifié en conséquence.

1 table support de tôle intégrée

zone d'aspiration asservie au déplacement de la machine

commande des volets 100% pneumatique

cloisonnement tous les 500 mm

surface utile largeur 2,0 m

 longueur 8,0 m

Lattes support de tôles tous les 100mm (en forme de vagues)

Emplacement prévu tous les 50mm

1 Chenille d'alimentation longitudinale