

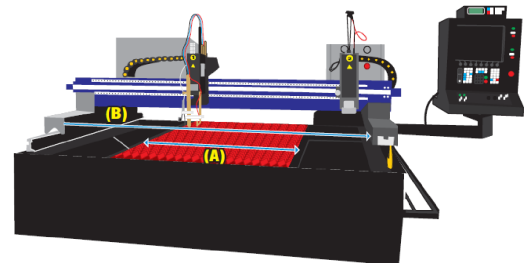
ECONOCUT

Sistema CNC de Corte por Plasma



A Econocut possui controle industrial CNC com display LCD, com carcaça altamente resistente a vibração, calor e poeira. Ela vem também com um software interno com uma extensa biblioteca de cortes. Possui sistema de controle de altura do arco de plasma com sistema anticolisão. Para oxicombustíveis o sistema de controle de altura é por capacitância.

A mesa de corte Econocut usa um servo motor em seu eixo transversal e dois servo motores para movimentos longitudinais. A espessura do corte a plasma é definida dependendo da potência da fonte. No oxicombustível, a espessura é de 6 ~ 200mm (corte à chama).



CARACTERÍSTICAS GERAIS DO SISTEMA DE CORTE CNC EXTREME ECONOCUT

PONTE PRINCIPAL

A ponte principal, ou também chamada de eixo transversal, é formada em um perfil e suportes de aço soldados com um design moderno e rígido, retificação das áreas de contato com sistemas de rolamentos lineares e posteriormente pintadas com tinta epóxi.

Esta ponte é composta por:

- Duas pistas de rolamento transversais em guias lineares duplas de alta precisão e 8 pontos de contato
- Os motores e acionamentos AC proporcionam alto torque, resolução e inércia nos eixos Y1, Y2 e X1, desenvolvendo uma dinâmica de aceleração e desaceleração de 6 metros / segundo²
- Sistema de transmissão de cremalheira e pinhão com Y1, Y2 e X1, com característica de precisão ≤ 4 arcos por minuto
- Painel de controle CNC avançado Hypertherm Edge Connect
- Sistema de bandeja de cabos para a condução de mangueiras e cabos de controle das tochas aos consoles de gás e fonte de plasma
- Sistema auto ajustável do pinhão de transmissão da caixa de velocidades à cremalheira do eixo longitudinal.



Sistema de auto lubrificação de guias lineares



EIXO LONGITUDINAL

Trilhos de rolamentos longitudinais em 46Kg, U71Mn configurados em pares de 2 metros com racks de alta resistência e precisão devidamente aterrados que garantem dureza e capacidade de carga e resistência mesmo nos ambientes de trabalho mais hostis.

Sistema de bandejas de cabos para o eixo longitudinal para condução de mangueiras e cabos.



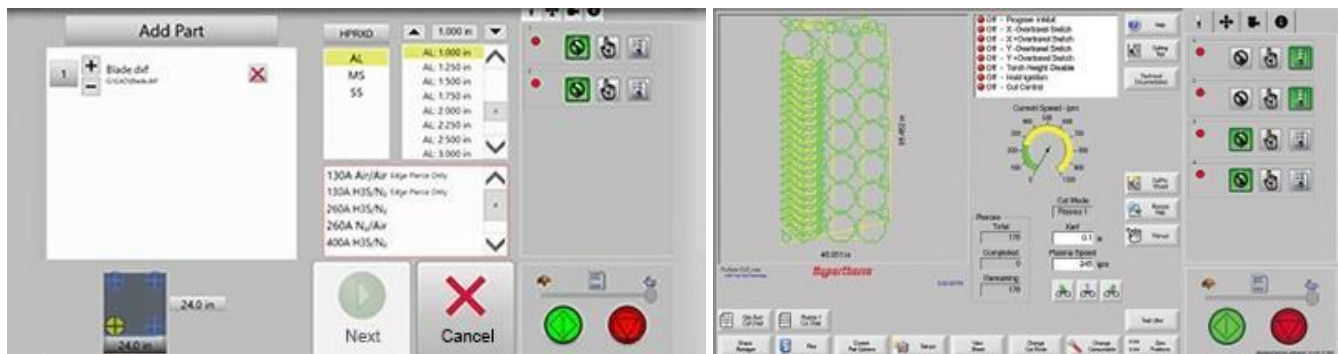
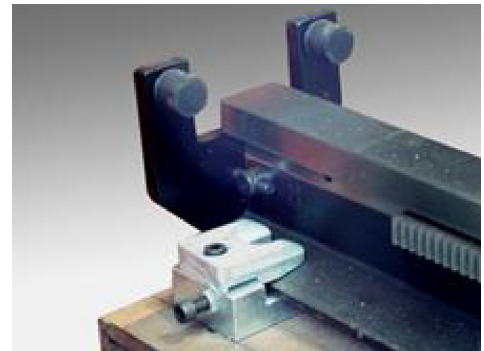


CARACTERÍSTICAS DO CONTROL CNC HYPERTHERM EDGE CONNECT

O controle numérico EDGE Connect é a última geração de controles Hypertherm, alimentado pelo sistema operacional Phoenix.

Suas principais vantagens são:

- Todo o conhecimento e experiência da Hypertherm em uma caixa com as ferramentas para tornar qualquer operador o melhor operador independente em sua experiência
- Reduza os erros de corte com estratégias avançadas de software automatizado
- Use assistentes de corte para tornar sua operação ainda mais fácil
- Identificação gráfica de consumíveis para cada processo para eliminar erros do operador usando consumíveis incorretos nos diferentes processos
- Com a tela de toque de interface fácil de usar, os operadores da máquina podem criar programas de peças aninhados e alcançar a qualidade de corte ideal sem treinamento extensivo
- Importe diretamente arquivos DXF, DWG, CAM, DGN e formas básicas do CNC
- Aninhamento de matriz de padrão para uma única peça com otimização de processo incluída
- Módulo opcional de aninhamento de forma verdadeira para várias peças
- Sensor THC integrado e cabeça de chanfragem
- Controle de processo básico e avançado para plasma
- Conexões a cabos, USB, para conexão do mouse e outros componentes.



ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO SISTEMA DE CORTE CNC EXTREME ECONOCUT

Tensão de entrada	220 volts AC em 3 fases	Peso com trilhos	1690 Kg - 1800 Kg
Altura total da máquina	1400 mm	Espaço de estacionamento	1500 mm
Comprimento total das guias longitudinais	10.000 mm	Comprimento de corte efetivo	8.500 mm
Largura de corte (A)	2.700 mm	Distância entre trilhos (B)	3500 mm
Velocidade máxima de avanço	12.000 mm / minuto	Curso vertical da tocha de plasma	170 mm
Sistemas de controle de altura em Oxicombustível	Capacitância	Espessura máxima de corte em Oxicombustível	150 mm
Número de carros para oxicombustível	1	Número de carros para plasma	1
Deslocamento longitudinal	Motorização dupla	Deslocamento transversal	Cremalheira e pinhão
Trilho longitudinal	Perfil "I" tipo 43Kg, U71Mn	Trilho transversal	Guia linear duplo
Computador CNC	Hypertherm Edge Connect (3 eixos X, Y, Z)	Servos	Panasonic Ethercat Digital
Redutores	Nugart	PLC	Delta
Circuito elétrico	Schneider	Reguladores de gás (propano e oxigênio)	Gentec com válvulas SMC
Corta-chamas	Incluído	Ignição de chama	Incluído
Lubrificação Automática	Incluído		
Software	FastCam Pro com AutoNesting	Embalagem	Palete de metal com proteção de papel aluminizado a vácuo
Compatível para plasmas	Hypertherm Powermax, Max200Pro e XPR	Sistemas de controle de altura em plasma	Plasma por controle de tensão de arco controlado a partir do CNC Edge Connect