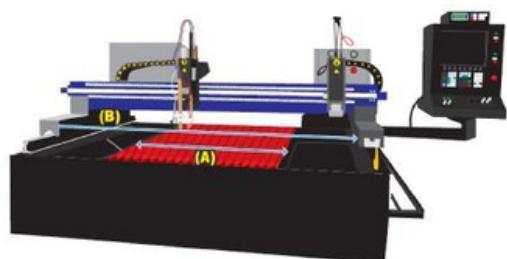


ECONOCUT

Sistema CNC de Corte por Plasma



La Econocut posee un control CNC industrial con pantalla LCD, con carcasa de alta resistencia a vibración, calor y polvo. Viene, además, con un software interno con extensa librería de cortes. Posee un sistema de control de altura de arco en plasma con sistema de anticolisión. Para oxicorte el sistema de control de altura es por capacitancia. La mesa de la Econocut usa un servomotor en su eje transversal y dos servomotores para movimientos longitudinales. El espesor de corte en plasma se establece dependiendo de la potencia de la fuente. En oxicorte el espesor es de 6~200 mm (corte de llama).



CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL SISTEMA DE CORTE CNC EXTREME ECONOCUT

PUENTE PRINCIPAL

El puente principal o también llamado eje transversal está conformado en un perfil y soportes de acero soldado con diseño moderno y rígido, rectificación de las áreas de contacto con sistemas lineales de rodamiento y posteriormente pintado con pintura epóxica.

Este puente está compuesto de:



- Dos pistas de rodamiento transversal en doble guías lineales de alta precisión y 8 puntos de contacto
- Motores y accionamientos en AC proporcionan alto torque, resolución e inercia en los ejes Y1, Y2 y X1,
- desarrollando una dinámica de aceleración y desaceleración de 6 metros / segundo²
- Sistema de transmisión de piñón y cremallera con Y1, Y2 y X1, con característica de precisión <= a 4 arcos por minuto
- Panel de control con avanzado CNC modelo Hypertherm Edge Connect
- Sistema de bandeja portacables para la conducción de mangas y cables de control desde las antorchas hasta las consolas de gases y fuente de plasma
- Sistema de Auto-ajuste del piñón de transmisión del reductor a la cremallera del eje longitudinal

Sistema de auto-Lubricación de guías lineales



EJE LONGITUDINAL

Pista de rodamiento longitudinal en sistema de rieles 46Kg, U71Mn configurados en pares de 2 metros con cremalleras de alta resistencia y precisión debidamente rectificadas que aseguran una dureza y capacidad de carga y resistencia hasta en los ambientes más hostiles de trabajo.

Sistema de bandeja portacables para el eje longitudinal para la conducción de mangas y cables.



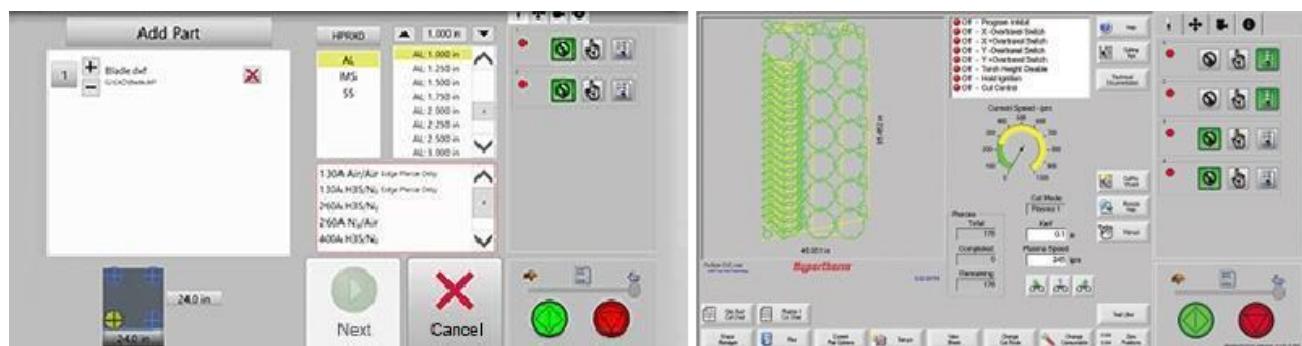


CARACTERÍSTICAS DEL CONTROL CNC HYPERTHERM EDGE CONNECT

El control numérico EDGE Connect es la última generación de controles de Hypertherm, con sistema operativo Phoenix.

Sus ventajas principales son:

- Todo el conocimiento y experiencia de Hypertherm en una caja con las herramientas para convertir cualquier operador en el mejor operador independientemente de su experiencia
- Reduzca los errores en el corte con las estrategias avanzadas automáticas del software
- Use los asistentes de corte para hacer aún más fácil su operación
- Identificación gráfica de los consumibles para cada proceso para eliminar errores del operador usando consumibles incorrectos en los diferentes procesos.
- Con la pantalla táctil con interfaz fácil de usar, los operadores de la máquina pueden crear programas de piezas anidadas y obtener una calidad de corte óptima sin capacitación extensa
- Importa directamente archivos DXF, DWG, CAM, DGN y formas básicas del CNC
- Anidamiento de matriz de patrones para una pieza única con optimización de procesos incluida
- Módulo de anidamiento en forma verdadera opcional para múltiples piezas
- Sensor THC integrado y cabezal biselador
- Control de procesos básico y avanzado para plasma
- Conexiones a cables, USB, para conexión del mouse y demás componentes.





SISTEMA CNC DE CORTE POR PLASMA EXTREME ECONOCUT

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DEL SISTEMA DE CORTE CNC EXTREME ECONOCUT

Voltaje de entrada	220 voltios AC en 3 fases	Peso con rieles	1690 Kg - 1800 Kg
Altura total de la máquina	1400 mm	Espacio de estacionamiento	1500 mm
Longitud de guías longitudinales	10.000 mm	Longitud de corte efectiva	8.500 mm
Ancho de corte (A)	2.700 mm	Distancia entre rieles (B)	3500 mm
Velocidad máxima de avance	12.000 mm / minuto	Carrera vertical de la antorcha de plasma	170 mm
Sistemas de control de altura en Oxicorte	Capacitancia	Espesor máximo de corte en Oxicorte	150 mm
Número de antorchas de Oxicorte	1	Número de antorchas de Plasma	1
Desplazamiento longitudinal	Doble motorización	Desplazamiento transversal	Cremallera y piñón
Riel longitudinal	Perfil tipo "I" 43Kg, U71Mn	Riel transversal	Guia lineal doble
Computador CNC	Hypertherm Edge Connect (3 eixos X, Y, Z)	Servos	Panasonic Ethercat Digital
Reductores	Nugart	PLC	Delta
Circuito eléctrico	Schneider	Reguladores de gas (propano y oxígeno)	Gentec con válvulas SMC
Arrestador de Flama	Incluído	Ignición de Flama	Incluído
Auto lubricación	Incluído	Velocidad máxima de corte	Acorde a fuente y proceso de corte
Software	FastCam Pro con AutoNesting	Embalaje	Pallet metálico con protección de papel aluminizado al vacío
Compatible para plasmas	Hypertherm Powermax, Max200Pro y XPR	Sistemas de control de altura en plasma	Plasma por control de voltaje de arco controlado desde el CNC Edge Connect

