

**MicroStep
Group**

PlasmaTech

CombiCut

CNC plasma cutting machine

- Muy buena calidad de corte es el resultado de la doble motorización en el eje longitudinal.
- Técnica preparada para corte por plasma de alta definición y plasma convencional.
- Velocidad máxima de posicionamiento 18.000mm/min.
- Interfaz de usuario totalmente intuitivo basado en CNC-PC, modelo MSNC-500 con monitor TFT a color y pantalla táctil.
- Baja polución y buen control medioambiental debido a la mesa de extracción de humos seccionada.
- Utilidad de mantenimiento remoto integrada.
- Avanzado sistema de regulación de altura automático por control del arco plasma.
- Pequeñas consolas manuales instaladas en el pórtico para controlar el posicionamiento y control de tecnología.





CombiCut



Características técnicas:

Longitud de mesa:
3.000mm a 30.000mm

Anchura de mesa:
1.500mm a 8.000mm

Velocidad máxima:
18.000mm/min.

Motorización:
doble motor reductor en x
con piñones pretensados

Espesor de corte:
1mm a 300mm

Control de altura:
basado en sensor capacitivo
o control de arco.

CNC:
MSNC-500



PLASMATECH, S.L.

C/ Ponet, S/N, Nave 1
(Pol. Ind. Can Mascaró)

08756 - La Palma de Cervelló
(BARCELONA)

Tel. (+34) 936722039

Fax (+34) 936721234

e-mail: plasmatech@plasmatech.es

www.plasmatech.es

Datos del distribuidor:

La máquina CombiCut está diseñada para el corte de chapas de acero usando oxicorte o combinación de oxicorte y plasma hasta un espesor de 300mm. La máquina consiste en un pórtico estándar con guías de precisión para el carril. En el pórtico está equipada con guías lineales de precisión. Una pantalla contra el calor previene al pórtico de deformaciones causadas por la temperatura. El pórtico está doblemente motorizado con motor reductor y piñones pretensados para eliminar las holguras.

La mesa de aspiración utiliza un sistema de construcción modular con módulos de 1,5m, cada módulo está dividido en secciones con compuertas neumáticas que son controladas automáticamente desde el CNC. La máquina CombiCut está equipada con estaciones para oxicorte. Éstas pueden ser modificadas para trabajar con acetileno,

propano, o gas natural. Todas las estaciones de trabajo están equipadas con encendido automático y control de altura capacitivo.

La máquina CombiCut puede ser entregada con un accesorio para el corte de tubos y otras piezas cilíndricas. Dependiendo de la longitud de las piezas acortar la máquina incluye piezas de apoyo situadas a lo largo del canal de corte. Al final del canal está situado un cabezal rotatorio motorizado que está controlado continuamente por el CNC y que hace rotar los tubos durante el proceso de corte. Muchos soportes diferentes están disponibles para sujetar los diferentes tipos de tubo.

La máquina está equipada con una consola de gases totalmente automática con posibilidad de ajustar las presiones de gas, oxígeno o oxígeno de corte basado en los parámetros ajustados en la base de datos del CNC.

Opcionalmente la máquina CombiCut puede ser equipada con corte de tubos doble cabezal para marcado con cilindro neumático o inyección de tinta, etc.

MSNC-500 es uno de los más avanzados controles numéricos en el área de corte por plasma, oxicorte, chorro de agua y corte por láser. El sistema ha sido desarrollado para el corte y es extremadamente fácil de usar los usuarios además de flexible. Integra una base de datos de parámetros de corte para las diferentes tecnologías facilitando mucho el uso de la máquina.

MSNC-500 es un CNC basado en PC y es usado en tiempo real está equipado con pantalla TFT táctil, teclado y ratón, funciona bajo un entorno gráfico Windows e incorpora:

- Proceso de formato DXF, (ESSI, ISO/DIN) y piezas de la librería
- Representación gráfica del proceso de corte
- Base de datos de parámetros integrada
- Operación de múltiples herramientas
- Compensación de sangría de corte
- Sistema con cálculo automático de aceleración y velocidad en las curvas para una óptima interpolación
- Completa interconexión a las redes de comunicación (Ethernet, ADSL etc.)

El diagnóstico remoto integrado posibilita comprobar a distancia todas las funciones importantes del sistema, todas las partes están monitorizadas y controladas directamente y se puede identificar el problema existente. Este proceso reduce considerablemente los tiempos de parada en máquina así como los costes de mantenimiento y facilita el aprendizaje de los operadores.