



ITT

KALIBURN

*Nouveau sommets en control
de hauteur*



INOVA

Avec INOVA, il n'y a aucune question a propos de qui est responsable.

Introduction du contrôle de hauteur de torche INOVA par KALIBURN

Avec celui-ci, vous pouvez programmer plus de fonctions, établir des paramètres plus serrés et avoir une meilleure résolution. INOVA réduit le temps cycle et vous donne une découpe plus précise. Il est, jusque là, le contrôle de hauteur de torche le plus versatile. Et vous pouvez l'utiliser sur n'importe quel système plasma – même sur celui que vous possédez déjà.

INOVA EST PRÉCISÉMENT CE QUE VOUS AVEZ BESOIN

L'INOVA inclus un microprocesseur complètement programmable, avec une interface pour 8 stations de torche. Programmez un



minimum de 3 fonctions, et vous êtes prêt. Vous obtenez la précision et la stabilité de toutes coupes au plasma,

ainsi que les applications a haute densité de courant. En option, Il a un système anticollision du dernier cri pour protéger la torche, et une commande à distance avec écran tactile vous donnant une plus grande flexibilité.

Programmation facilitée.

La commande a distance avec écran tactile est plus facile a programmer qu'un pendant. Vous pouvez même aller plus loin et programmer toutes les fonctions de l'INOVA depuis un contrôle a base PC utilisant une liaison de communication RS-422.

Maintient mieux la tension d'arc.

INOVA utilise un logiciel de signal numérique de boucle servo, de cette façon vous maintenez la tension d'arc sélectionnée avec une précision de +/- 0.4 volt! Le contrôle précis de la tension de l'arc affecte la formation de la crasse, l'aspect de la surface de découpe et la consistance des dimensions de la pièce. Atteignez une découpe plus précise avec la plateforme stable d'INOVA, de vis à billes de précision, de guides et de roulements préchargés.

Resolution plus fine.

INOVA vous donne un contrôle de hauteur de torche avec une résolution de 0.03 mm et un contrôle de tension de l'arc arc une résolution de 0.01 volt. Ce dispositif précis vous donne un contrôle sans précédent sur votre découpe, avec le plus petit angle de dépouille, largeur de saignée et variation de surface.



Facile à programmer

A MICROPROCESSOR PROVIDES MORE PROGRAMMABLE FUNCTIONS:

- Tension d'arc de 50 à 250 volts avec 0.1 volt d'incrément
- Vitesse manuelle de course
- Vitesse de détection de la plaque pendant l'initialisation de la hauteur
- Force de touché de la plaque ajustable pendant l'initialisation de la hauteur (la méthode de force de touché est utiliser comme moyen de secours a la méthode de contact ohmique)
- Hauteur de transfert d'arc (allumage)
- Hauteur de perçage
- Hauteur de découpe (la torche va à la hauteur de découpe après que le temps de perçage soit finit mais avant que contrôle de tension de l'arc soit activé)
- Temps de perçage (temps avant que la torche bouge à la hauteur de découpe)
- Haussement partiel (distance de rétraction depuis la dernière hauteur de découpe)
- Délai de rétraction de la torche
- Désactiver le contrôle de tension de l'arc (prévient la torche de plonger pendant les contours)
- Délai du contrôle de tension de l'arc (délai entre la désactivation du signal et l'activation du contrôle de tension de l'arc)
- Vitesse basse et haute de point de traversée pendant l'initialisation de la hauteur
- Pré flux du gaz plasma pendant l'initialisation de la hauteur – on/off
- Dégagement de la plaque (détection ohmique) – on/off
- Limiteur de tension de l'arc – on/off
- Evitement automatique de collision – on/off
- Gain ajustable

INOVA OFFRE AUSSI LES CARACTERISTIQUES SUIVANTES

- Signal de cycle complété pour notifier le contrôle x/y que la torche est rétractée
- Jusqu'à 8 stations de torche
- Système de protection de collision avec correction automatique de la hauteur
- Vitesse maximale de rétraction de 15000 mm/min
- Contrôle à distance avec écran tactile en option
- Liaison de communication RS-422
- Logiciel de contrôle de la boucle servo
- Active/désactive le haussement partiel XY pour de longue distance de traversée – retourne la torche au commutateur de fin de course

CONSOLE DE CONTROLE

Alimentation	115 VAC 60Hz./230 VAC 50Hz.
Courant d'entrée	3 A/1.5A
Hauteur	6.35 in. 161 mm.
Largeur	15.5 in. 394 mm.
Profondeur	12 in. 305 mm.
Poids	30 lbs. 13.6 kg.
Etendue de la tension d'arc	50-250 VDC
Précision de contrôle	+ 0.4 VDC

POSITIONNEUR

Vitesse de positionnement - Modèle HD	500 ipm.	12.7 m/min.
Vitesse de positionnement - Modèle S	600 ipm.	15.2 m/min.
Hauteur	27.5 in.	699 mm.
Largeur	4.4 in.	112 mm.
Poids	15 lbs.	6.8 kg.
Mouvement maximal	9.2 in.	234 mm.
Capacité de charge - Modèle HD	50 lbs.	23 kg.
Capacité de charge - Modèle S	25 lbs.	11 kg.

CARACTERISTIQUES

CONTROLE DE L'ARC DE TENSION

- Le système servo DSP est le plus avance pour le contrôle de l'arc
- Répond à des vitesses jusqu'à 15m/min
- Une réponse rapide signifie un contrôle de l'arc pour haute, intermédiaire ou basse vitesse de l'arc de découpe plasma
- Point de résolution à 0.1 arc volt

POSITIONNEMENT INITIAL DE LA HAUTEUR

- Techniques patentées de détection de plaque ne nécessitent aucun commutateur or dispositif externe
- Détection ohmique Touche-fine fonctionne sur toutes les épaisseurs de plaques
- Positionnement manuel si le positionnement automatique initial de hauteur n'est pas désiré

HAUSSEMENT PARTIEL PROGRAMMABLE

- Permet que la distance de rétraction soit comprise entre 0 mm et haussement complet
- Améliore le temps de cycle et production

PRE FLUX DE GAZ

- Démarre simultanément avec le positionnement initial de la hauteur de torche
- Gagne plusieurs secondes sur chaque découpe, permettant plus de pièces coupées par heure

LIMITEUR DU CONTROLE DE TENSION DE L'ARC

- Prévient des dommages à la torche pendant le croisement de saignée

CONTOUR

- Permet de désactiver le contrôle de tension de l'arc durant la découpe
- Prévient la torche de plonger dans la pièce travaillée pendant les contours ou ralentissement de la machine en x/y

SIGNAL DE CYCLE COMPLETE

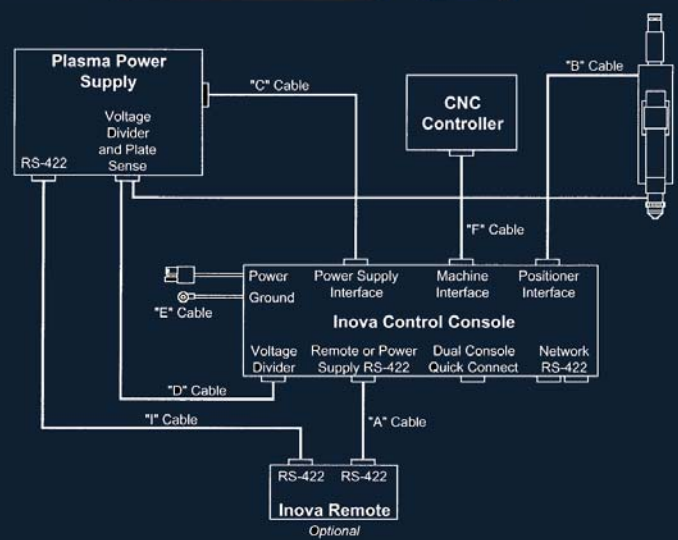
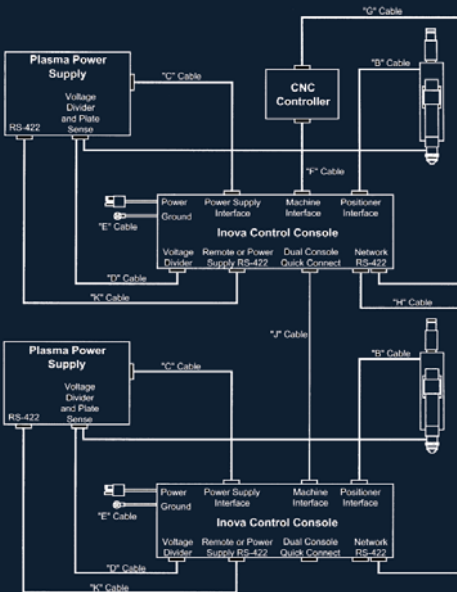
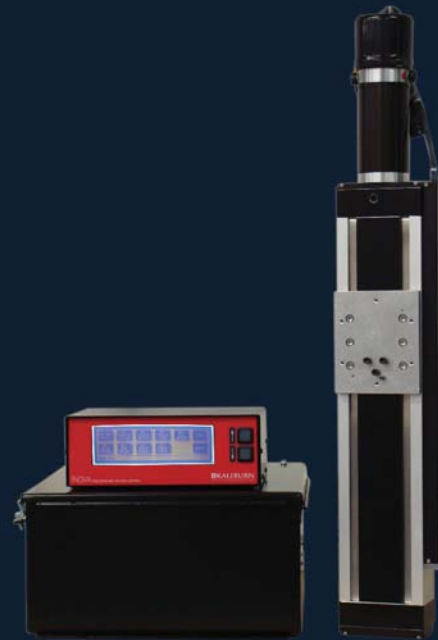
- Réduit le temps de cycle en alarmant le contrôle de la machine que la torche a été complètement rétractée

DELAJ DE RETRACTION

- Temps de délai sélectionnable permet au courant de descente de se produire avant que la torche ne se rétracte, prolongeant la vie de l'électrode

UN ENSEMBLE DE CÂBLES, ÉNUMÉRÉS CI-DESSOUS, ET BRIDES DE TORCHE, EST TOUT CE QUI EST NÉCESSAIRE POUR COMPLÉTER UN SYSTÈME DE BASE.

- Câble "A" console à la commande à distance
- Câble "B" console au positionneur
- Câble "C" console à l'alimentation de la source plasma
- Câble "D" console au diviseur de tension
- Câble "E" console à la terre
- Câble "F" console à la CNC



Diagrammes d'interconnexion de base

Travaille plus durement et plus vite

INOVA vous donne une grande vitesse de positionnement et les plus grandes vitesses pratiques de découpage. D'une conception compacte, rigide et couplé avec une vitesse de positionnement de 15m/min, le positionneur INOVA est adéquat pour une large plage de machines de découpage. Le temps de cycle entre les découpes est réduit en démarrant le pré flux pendant l'initialisation de hauteur avec l'initiateur de gaz automatique et en réduisant la hauteur de rétraction de la torche avec lehaussement partiel programmable.

INOVA— LA FAÇON LA PLUS INTELLIGENTE DE DÉCOUPER

Toutes les caractéristiques de l'INOVA fonctionnent ensemble ce qui fait du contrôle de hauteur INOVA le meilleur choix. Vous aurez une machine intelligente qui vous procurera des meilleures qualités de découpe et vous économisera du temps et de l'effort. INOVA est aussi facile à installer et maintenir. Que vous ayez à commander un nouveau système ou à moderniser un system courant, demandez INOVA par KALIBURN.

Cleveland Motion Controls, Inc.
7550 Hub Parkway
Cleveland, OH 44125
tel: 216.524.8800
toll: 800.321.8072
burnysales@itt.com

Cleveland Motion Controls GmbH
Werkstrasse 5
D-64732, Bad Koenig, Germany
tel: +49 6063 9314 0
burny.de@itt.com

KALIBURN, Inc.
455 Fleming Rd.
Charleston, SC 29412
tel: 843.795.4286
toll: 800.252.2850
kaliburn.sales@itt.com
www.kaliburn.net