



ITT

KALIBURN

Novas alturas no controle da tocha.



INOVA

Com INOVA, ninguém tem dúvida sobre quem está no controle.

Apresentando o controle de altura de tocha INOVA da KALIBURN.

Com ele, você consegue programar mais funções, definir parâmetros mais apertados e obter uma melhor resolução. **INOVA** reduz a duração do ciclo e lhe proporciona um corte mais preciso. Ele é o controle de altura de tocha mais versátil que existe. E você vai poder usá-lo em qualquer sistema de corte com plasma – mesmo o seu antigo.

INOVA é exatamente o que você precisa.

O **INOVA** inclui um microcontrolador totalmente programável, completo com interfaces para oito estações com tochas. Com a programação de apenas 3 funções você já estará em condições de começar a trabalhar. Você consegue precisão e estabilidade para todo o corte com plasma, inclusive nas aplicações com densidade de corrente elevada. Está disponível um sistema anticolisão opcional com tecnologia de ponta para proteger a tocha e um controle remoto opcional com tela sensível ao toque para lhe dar maior flexibilidade.



Mais fácil de programar.

O controle remoto com tela sensível ao toque é mais fácil de programar e mais versátil que o pendente. Você pode dar ainda um passo a mais e programar todas as funções **INOVA** a partir de um controlador com base em PC usando o elemento de comunicação RS-422.

Melhor manutenção da voltagem configurada para o arco voltaico.

INOVA usa um servo loop de processamento por software de sinal digital, para que você mantenha a voltagem selecionada para o arco voltaico dentro do nível de precisão mais elevado; +/- 0,4 volts! O controle preciso da voltagem do arco voltaico afeta a formação de escória, aparência da face cortada e a uniformidade dimensional da peça. Consiga um corte mais exato com a plataforma estável, parafuso de esferas de precisão, perfis de guia e mancais de guia pré-carregado do **INOVA**.

Resolução menor.

INOVA lhe proporciona um controle da posição da altura da tocha com resolução do valor alvo de 0,001 polegada e um controle da voltagem do arco voltaico com resolução do valor alvo de 0,01 V. Esta regulagem precisa lhe dá um controle inigualável sobre o seu corte, com o menor ângulo de corte, largura do corte da tocha e variação da face.



Fácil de programar.

UM MICROPROCESSADOR FORNECE MAIS FUNÇÕES PROGRAMÁVEIS:

- voltagem do arco voltaico desde 50 até 250 V em incrementos de 0,1V
- velocidade de deslocamento manual
- velocidade de detecção da chapa durante a configuração da altura inicial (IHS - Initial Height Setting)
- força ajustável de contato com a chapa durante o IHS (utiliza-se o método da força de contato como reserva para o método de contato ômico de toque suave)
- altura de transferência (ignição) do arco voltaico
- altura de penetração
- altura de corte (a tocha se desloca até a altura de corte após acabado o tempo de penetração, mas antes da ativação do modo AVC)
- tempo de penetração (tempo antes da tocha se deslocar até a altura de corte)
- altura de elevação parcial (distância de recolhimento a partir da última altura de corte)
- retardo no recolhimento da tocha
- desligamento de AVC no canto (evita o mergulho da tocha ao encontrar um canto)
- retardo de AVC (duração do retardo desde a remoção de um sinal de desligamento de AVC no canto e a reativação do controle da voltagem do arco voltaico [AVC – Arc Voltage Control])
- ponto de transição de velocidade alta para baixa durante o IHS
- escoamento prévio do gás do plasma durante IHS – ligado/desligado
- retirada da chapa (detector ômico da chapa) – ligado/desligado
- limitador de voltagem no arco voltaico – ligado/desligado
- sistema automático para evitar colisão – ligado/desligado
- ganho ajustável
- IHS para teste/operação (teste a altura inicial de transferência do arco voltaico sem iniciar a tocha de plasma)

INOVA OFERECE TAMBÉM OS SEGUINTE RECURSOS

- sinalização de ciclo encerrado para notificar o recolhimento da tocha ao controlador x/y
- até 8 estações de tocha
- sistema de proteção contra colisão com correção automática da altura
- velocidade máxima de recolhimento—600 ipm
- controle remoto opcional com interface de tela sensível ao toque
- elemento de comunicação RS-422
- servo loop de controle por software
- ativação/desativação de elevação parcial XY para percursos de longa distância—devolve a tocha à chave limite de curso superior

CONSOLE DE CONTROLE

Alimentação de energia	115 V- 60Hz/230 V	
	- 50Hz de corrente alternada	
Corrente de alimentação	3 A/1,5 A	
Altura	6,35"	161 mm
Largura	15,5"	394 mm
Profundidade	12"	305 mm
Peso	30 lb	13,6 kg
Faixa de voltagem no arco voltaico	50-250 V de corrente contínua	
Precisão no controle	+ 0,4 V de corrente contínua	

POSICIONADOR

Velocidade de posicionamento—modelo HD	500 ipm	12,7 m/min
Velocidade de posicionamento—modelo S	600 ipm	15,2 m/min
Altura	27,5"	699 mm
Largura	4,4"	112 mm
Peso	15 lb	6,8 kg
Deslocamento máximo	9,2"	234 mm
Capacidade de levantamento—modelo HD	50 lb	23 kg
Capacidade de levantamento—modelo S	25 lb	11 kg

RECURSOS

CONTROLE DE VOLTAGEM DO ARCO VOLTAICO (AVC)

- O sistema servo DSP é o controle de voltagem mais avançado disponível
- Responde com velocidade de até 600 ipm
- Resposta rápida significa que um controle da voltagem do arco voltaico está disponível para corte com arco voltaico de plasma em velocidade alta, intermediária ou baixa
- Resolução do valor alvo de 0,1 V no arco voltaico

POSICIONAMENTO DA ALTURA INICIAL

- Técnica patenteada de detecção da chapa não necessita de chaves ou dispositivos externos
- A detecção da chapa com contato ômico de toque suave funciona em todas as espessuras de chapa
- Posicionamento manual se não for desejado um posicionamento automático da altura inicial

ELEVAÇÃO PARCIAL PROGRAMÁVEL

- Permite definir a distância de recolhimento entre 0" e o valor total de elevação
- Melhora a produção e duração do ciclo

ESCOAMENTO PRÉVIO DO GÁS

- Começa simultaneamente ao posicionamento inicial da altura da tocha
- Economiza alguns segundos em cada corte, possibilitando mais peças cortadas por hora

LIMITADOR DO CONTROLE DE VOLTAGEM DO ARCO VOLTAICO (AVC)

- Evita danificar a tocha durante transições no corte de entalhes

NOS CANTOS

- Permite desativar o controle de voltagem do arco voltaico durante o corte
- Evita o mergulho da tocha se chocando com a peça sendo trabalhada nos cantos ou diminuições de velocidade da máquina x/y

SINALIZAÇÃO DE CICLO ENCERRADO

- Minimiza a duração do ciclo avisando o recolhimento total da tocha ao controlador da máquina

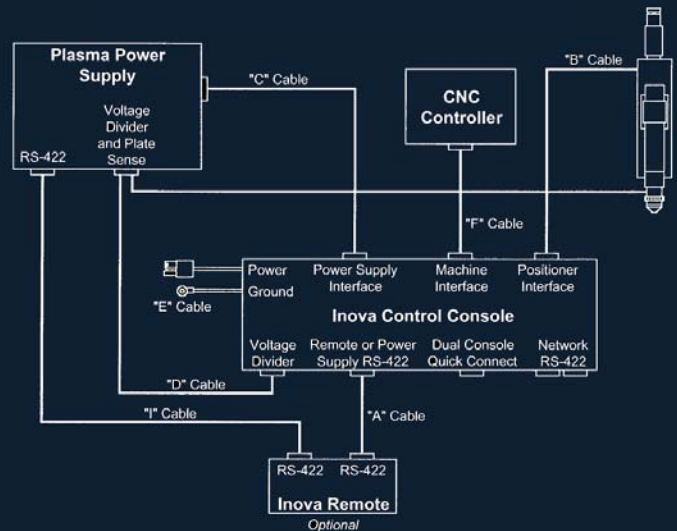
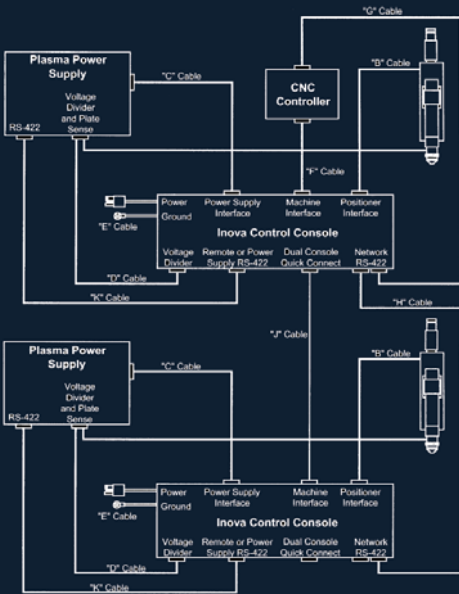
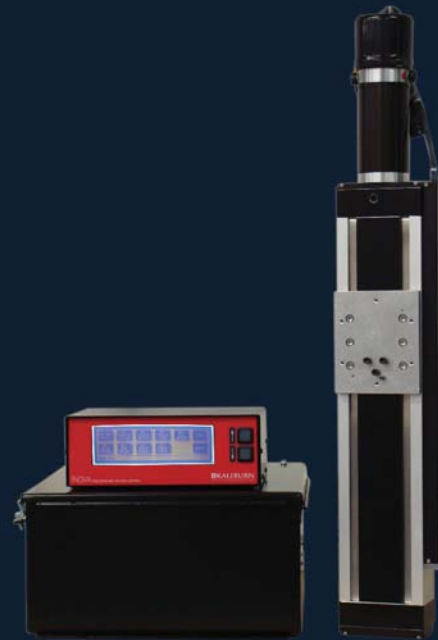
RETARDO NO RECOLHIMENTO

- Duração do retardo selecionável permite uma redução gradual da corrente antes do recolhimento da tocha, aumentando a durabilidade do eletrodo



O CONJUNTO DE CABOS RELACIONADO ABAIXO E O GRAMPO PARA A TOCHA É TUDO O QUE PRECISA PARA COMPLETAR O SISTEMA BÁSICO.

- Cabo "A" do console para o controle remoto
- Cabo "B" do console para o posicionador
- Cabo "C" do console para a fonte de energia do plasma
- Cabo "D" do console para o divisor de voltagem
- Cabo "E" do console para o aterramento do projeto
- Cabo "F" do console para a máquina de CNC



Diagramas básicos de interconexão

Trabalha mais pesado e mais rápido.

INOVA lhe dá uma velocidade elevada para posicionamento e as maiores velocidades praticáveis para corte. O projeto compacto e rígido do posicionador INOVA, junto com uma velocidade de posicionamento de 600 ipm, faz com que ele seja adequado para uma ampla variedade de máquinas de corte. Reduza a duração do ciclo entre cortes dando partida ao escoamento prévio de gás plasma durante IHS com o iniciador automático de gás e a redução da altura de recolhimento da tocha com a elevação parcial programável.

INOVA—

O modo mais inteligente de cortar.

Todos os recursos do INOVA funcionam em conjunto, fazendo com que a seleção do controle de altura de tocha INOVA seja a melhor opção. Você consegue uma máquina inteligente que lhe proporciona uma qualidade melhor no corte e economiza seu tempo e esforço. INOVA é também fácil de instalar e manter. Por isso, quer esteja colocando o pedido de um novo sistema ou atualizando o atual, exija INOVA da 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