



ITT

KALIBURN

*Nuevos avances en el control de sopletes.*



**INOVA**

# Con INOVA, no hay dudas sobre quién tiene el control.

## Presentación del control de altura del soplete INOVA de KALIBURN.

Con su uso, puede programar más funciones, definir parámetros más exactos y lograr una mejor resolución. INOVA reduce el tiempo del ciclo y le brinda un corte más preciso. Es el control de la altura del soplete más versátil del mercado. Y puede usarlo en cualquier sistema de cortado a plasma, incluso el que ya usa.

### INOVA ES PRECISAMENTE LO QUE NECESITA.

El sistema INOVA incluye un microcontrolador totalmente programable, completo con un interfaz para ocho estaciones de sopletes. Programe apenas 3 funciones y está listo para trabajar. Consigue precisión y estabilidad para todos los cortes a plasma,



incluyendo aplicaciones con alta densidad de corriente. Incluye un sistema opcional antichoque de avanzada para proteger al soplete y un control remoto opcional con pantalla al tacto para brindarle mayor flexibilidad.

### Programación más simple.

El control remoto con pantalla al tacto es más fácil de programar y más versátil que un colgante. Hasta puede mejorarlo y programar todas las funciones del INOVA desde un controlador computarizado usando un enlace de comunicación RS-422.

### Mantiene mejor el voltaje del arco programado.

INOVA USA UN SISTEMA DIGITAL EN EL CIRCUITO DEL SERVOMECANISMO PARA EL PROCESAMIENTO DE LA SEÑAL DIGITAL, DE MANERA QUE USTED MANTIENE EL VOLTAJE SELECCIONADO DEL ARCO CON UN MAYOR GRADO DE PRECISIÓN; ¡+/- 0,4 VOLTIOS! EL CONTROL PRECISO DEL VOLTAJE DEL ARCO AFECTA LA FORMACIÓN DE ESCORIAS, LA APARIENCIA DE LA CARA DEL CORTE Y LA CONSISTENCIA DIMENSIONAL DE LA PIEZA. LOGRE UN CORTE MÁS EXACTO CON LA PLATAFORMA ESTABLE, TORNILLO DE PRECISIÓN Y RIELES Y COJINETES DE GUÍA PRECARGADOS DEL INOVA.

### Mejor resolución.

INOVA LE BRINDA UN CONTROL DE LA ALTURA DEL SOPLETE CON UNA RESOLUCIÓN PROGRAMADA DE 0,001 PULGADAS Y UN CONTROL DEL VOLTAJE DEL ARCO CON UNA RESOLUCIÓN PROGRAMADA DE 0,01 VOLTIOS. ESTA PRECISA PROGRAMACIÓN LE BRINDA UN CONTROL DEL CORTE SIN IGUAL, CON LOS ÁNGULOS DE CORTE, ANCHO DEL CORTE Y VARIACIÓN DE LA CARA MÁS PEQUEÑOS.



## Fácil de programar.

UN MICROPROCESADOR OFRECE MÁS FUNCIONES PROGRAMABLES:

- voltaje del arco desde 50 a 250 voltios en incrementos de 0,1 voltios
- velocidad de desplazamiento manual
- velocidad de detección de la placa durante la programación inicial de la altura (IHS)
- fuerza ajustable del toque de la placa durante la programación inicial de la altura (el método de la fuerza de toque se usa como apoyo del método de contacto óhmico suave)
- altura de transferencia del arco (ignición)
- altura de perforación
- altura de cortado (el soplete se mueve hasta la altura de cortado después de completar el tiempo de perforación pero antes de que se active el modo AVC)
- tiempo de perforación (tiempo antes de que el soplete se mueva hasta la altura de cortado)
- altura parcial de elevación (distancia de retracción desde la última altura de cortado)
- retraso de retracción del soplete
- desactivación de la AVC en las esquinas (previene que el soplete baje en las esquinas)
- retraso AVC (tiempo de retraso desde la eliminación de la señal de desactivación AVC en las esquinas y la reactivación del control del voltaje del arco)
- punto de cruce de alta a baja velocidad durante la programación inicial de la altura
- activación y desactivación del flujo previo del gas de plasma durante la programación inicial de la altura
- activación y desactivación para despejar la placa (detector de la placa óhmica)
- activación y desactivación del limitador del voltaje del arco
- activación y desactivación del protector automático de choque
- aumento ajustable
- prueba/activación de la programación inicial de la altura (prueba de la altura de transferencia inicial del arco sin activar el soplete a plasma)

## INOVA TAMBIÉN OFRECE LAS SIGUIENTES CARACTERÍSTICAS

- indicador de ciclo completo para notificar al controlador de x/y que el soplete se ha retraído
- hasta 8 estaciones de sopletes
- sistema de protección de choque con corrección automática de la altura
- velocidad máxima de retracción de 600 ipm.
- control remoto opcional con interfaz de pantalla al tacto
- enlace de comunicación RS-422
- programa de control del circuito del servomecanismo

## CONSOLA DE CONTROL

Potencia de entrada	115 VCA 60Hz/230 VCA 50Hz.
Corriente de entrada	3 amperios/1,5 amperios
Altura	6,35 pulgadas 161 mm
Ancho	15,5 pulgadas 394 mm.
Profundidad	12 pulgadas 305 mm.
Peso	30 libras 13,6 kg
Amplitud del voltaje del arco	50-250 VCC
Precisión del control	+ 0,4 VCC

## POSICIONADOR

Velocidad de posicionamiento, modelo HD	500 ipm.	12,7 m/min.
Velocidad de posicionamiento, modelo S	600 ipm.	15,2 m/min.
Altura	27,5 pulgadas	699 mm.
Ancho	4,4 pulgadas	112 mm.
Peso	15 libras	6,8 kg.
Carrera máxima	9,2 pulgadas	234 mm.
Capacidad máxima, modelo HD	50 libras	23 kg.
Capacidad máxima, modelo S	25 libras	11 kg.

## CARACTERÍSTICAS

### CONTROL DEL VOLTAJE DEL ARCO

-El sistema de servo DSP es el control del voltaje más avanzado disponible

-Responde a velocidades de hasta 600 ipm

-Respuesta rápida quiere decir control del voltaje del arco para cortes con arco de plasma a baja, alta o mediana velocidad

-Resolución programada de 0,1 voltios del arco

### POSICIONAMIENTO INICIAL DE LA ALTURA

-La técnica de detección de la placa patentada no requiere interruptores o dispositivos externos

-La placa de contacto óhmica suave detecta las tareas en placas de todos los espesores

-Posicionamiento manual si no se desea el posicionamiento automático inicial de la altura

### ELEVACIÓN PARCIAL PROGRAMABLE

-Permite programar la distancia de retracción entre 0 pulgadas y la elevación máxima

-Mejora el tiempo y resultado del ciclo

### FLUJO PREVIO DEL GAS

-Se activa simultáneamente con el posicionamiento inicial de la altura del soplete

-Ahorra varios segundos en cada corte, permitiendo cortar más piezas por hora

### LIMITADOR DEL CONTROL DEL VOLTAJE DEL ARCO

-Previene daño al soplete durante el cruce del corte

### ESQUINA

-Permite desactivar el control del voltaje del arco mientras corta

-Previene que el soplete penetre la pieza de trabajo en las esquinas y o desaceleración de la máquina x/y

### INDICADOR DE CICLO COMPLETO

-Reduce el tiempo del ciclo indicando al operario de la máquina que el soplete a plasma se ha retraído completamente

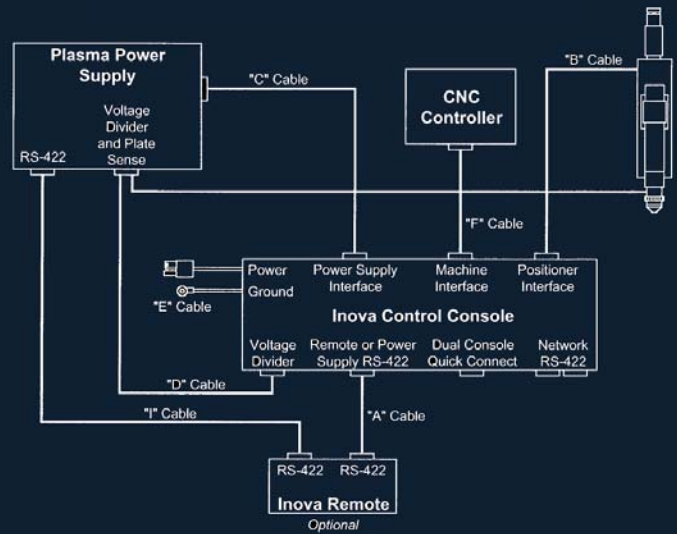
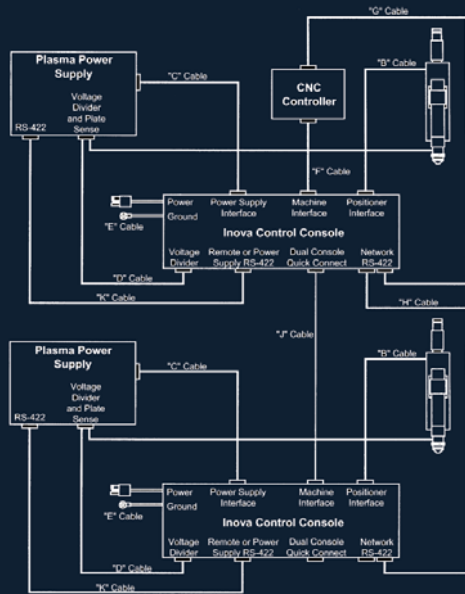
### RETRASO DE LA RETRACCIÓN

-Tiempo seleccionable de retraso permite que ocurra la declinación antes de que se retracte el soplete, extendiendo la vida del electrodo



UN JUEGO DE CABLES LISTADO A CONTINUACIÓN Y MORDAZAS PARA SOPLETES ES TODO LO QUE SE NECESITA PARA COMPLETAR EL SISTEMA BÁSICO.

- Cable "A" consola a control remoto
- Cable "B" consola al posicionador
- Cable "C" consola a la fuente de energía del plasma
- Cable "D" consola al partidor de voltaje
- Cable "E" consola a la descarga a tierra
- Cable "F" consola a la máquina CNC



## Diagramas básicos de interconexión

### Trabaja más duro y más rápido.

INOVA le brinda una alta velocidad para el posicionamiento y las velocidades prácticas más altas para el corte. El diseño compacto y rígido del posicionador INOVA, junto con una velocidad de posicionamiento de 600 ipm, hace que sea apto para una amplia gama de máquinas de corte. Reduzca el tiempo del ciclo entre cortes activando el flujo previo de gas de plasma durante la programación inicial de la altura (IHS) con el activador automático del gas y al reducir la altura de retracción del soplete con la elevación parcial programable.

### INOVA— LA MANERA MÁS INTELIGENTE DE CORTAR.

Todas las características de INOVA funcionan para hacer que la selección del control de altura del soplete INOVA sea la mejor opción. Usted trabaja con una máquina inteligente que le brinda mejor calidad de corte y le ahorra tiempo y esfuerzo. INOVA permite también una fácil instalación y mantenimiento. Por lo tanto, cuando tenga que pedir un nuevo sistema o modernice el que usa ahora, pida INOVA de KALIBURN.

Cleveland Motion Controls, Inc.  
7550 Hub Parkway  
Cleveland, OH 44125  
tel: 216.524.8800  
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  
kaliburn.sales@itt.com  
www.kaliburn.net