

TAGLIO TERMICO: Specifiche

PROGRAMMAZIONE
Tramite interfaccia CAM integrata
Tramite CAD-CAM di terze parti (ospitato sul controllo o su stazione esterna)
Diretta in codice ISO 6983
Interfaccia CAM integrata
Libreria di figure tipiche organizzata in categorie e con inserimento guidato dei parametri: <ul style="list-style-type: none"> • Geometria di taglio: raggio o arco di cerchio, lunghezza rette, distanze... • Definizione di taglio: lavorazione dall'esterno (Pezzo Pieno), dall'interno (Pezzo Vuoto), in modo Pieno Continuo, cioè con fiamma accesa tra un taglio ed il successivo,... • Parametri di taglio: Attacco e Stacco al pezzo (standard oppure ottimizzati al risparmio di materiale), Compensazione larghezza taglio, Raggio di Attacco, Sovrapposizione taglio...
Inserimento di figure personalizzate tramite ausili di programmazione (GIE)
Utilità di programmazione: Ripetizione (lungo X e Y), Rapporto di Scala, Rotazione, Specularità, Allineamento (lungo X e Y)...
CAD-CAM di terze parti
Funzione Convertitore ISO per interpretazione di programmi ISO generati per altri CNC
Ambiente PC per ospitare il CAD-CAM
VERIFICA DELLE TRAIETTORIE DI TAGLIO
Direttamente sul controllo tramite la funzione Simulazione Grafica
Su stazione di sviluppo esterna (PC) con software di simulazione del CNC
Simulazione Grafica
In anteprima per verificare i percorsi di taglio, le compensazioni ed i limiti corsa della macchina
Contemporanea alla lavorazione per verificare i percorsi di taglio eseguiti e da eseguire oltre alle movimentazioni della torcia durante le operazioni di Retrace

<p>ISAC S.r.l.</p> <p>CAPITALE SOCIALE 100.000,00 € C.F. e P.I. 01252870504</p>	<p>VIA MAESTRI DEL LAVORO, 30 56021 CASCINA (PI) ITALY</p>	<p>TEL 050 711131 FAX 050 711472</p> <p>WWW.ISACSR.IT ISACSR@ISACSR.IT</p>	<p>Azienda con sistema di qualità certificato UNI EN ISO 9001:200</p> 
--	--	--	---

COMPENSAZIONI
Larghezza di taglio
Disallineamento del foglio di lamiera rispetto a coordinate macchina e punto di origine
TECNOLOGIA DI LAVORAZIONE
Plasma o Ossifiamma (con procedura guidata per inserimento parametri)
Autoapprendimento del tempo di preriscaldamento nella modalità Ossifiamma
GESTIONE LAVORAZIONE
Ripresa del taglio interrotto (Retrace)
Ripartenza da foro (con e senza compensazione delle deformazioni lamiera)
Ripresa da riga di programma desiderata (automatica e manuale)
AUSILI COMPLEMENTARI ALLA LAVORAZIONE
Tracciatura con utensile inchiostriante
Posizionatore Torce: gestione di più torce (e delle torce non attive) e procedura guidata per inserimento parametri
Autoapprendimento delle dimensioni della lamiera da tagliare
Possibilità di spostamento del foro di entrata
GESTIONE PRODUZIONE
Registrazione dei tempi di fermo macchina dovuti a: Allarmi Carico/Scarico pezzi
Possibilità di collegare periferiche di supporto per tracciabilità dei prodotti
BackUp dati