

Reduced cutting cycle times with M 4000 PCS

Faster cutting without start delay

M 4000 PCS - Automatic height control for plasma cutting machines with gas pre-flow

Task: Faster cutting without start delay

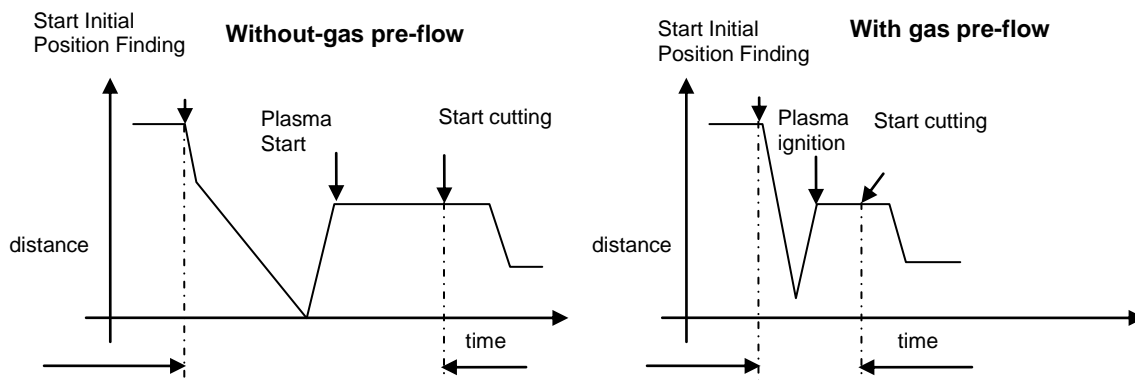
A plasma torch can only ignite after the required gas pressure has been built up and the gas flow has been stabilised. Therefore the plasma system still needs to flush gas for a few seconds after the start signal. This time increases the overall cycle time.

Solution: The M 4000 PCS has the option 'gas pre-flow'. It allows to start the plasma system at the moment of 'Start initial position finding'. This function significantly shortens the time between the 'Start Initial Position Finding' and the 'Start XY' (sheet cutting). This can halve the total cutting preparation (pierce) time.

Required Products

- M 4000 PCS
- Plasma system with gas pre-flow function

Operation mode: The height control M 4000 PCS provides the signal 'Plasma Start' at the same time as 'Start Initial Position Finding' which is the signal to flush. After reaching the pierce height the M 4000 PCS provides the signal 'Separate Ignition Plasma'.



Reference: Please find further information in the operating manual M 4000 PCS height control systems for plasma cutting machines

Schneidakterhöhung mit M 4000 PCS

Schnelleres Schneiden ohne Startverzögerung

M 4000 PCS - Automatische Abstandsregelung für Plasmaschneidmaschinen mit Gasvorfluss

Aufgabe: Schnellers Schneiden ohne Startverzögerung

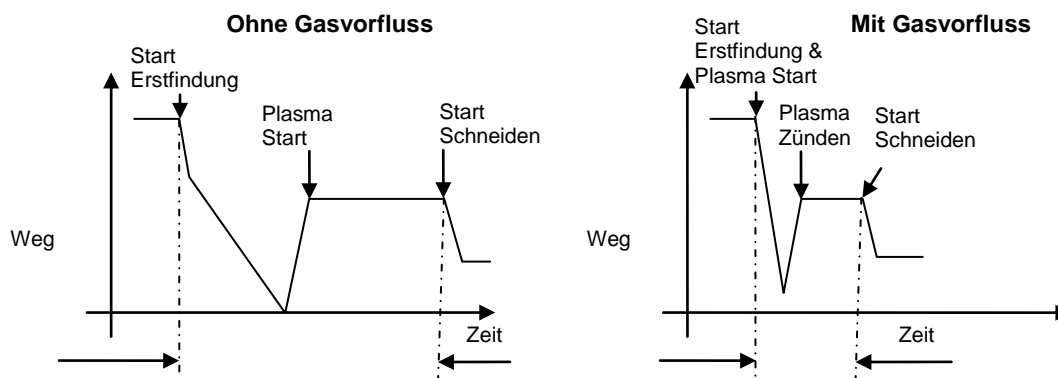
Der Zündvorgang im Plasmabrenner kann erst nach Aufbau des Gasdruckes und Stabilisierung des Gasflusses beginnen. Dafür muss die Plasmaanlage nach dem Startsignal noch für einige Sekunden Gas spülen. Diese Zeit verlängert die Gesamtaktzeit.

Lösung: Das System M 4000 PCS verfügt über die Option „Gasvorfluss“. Sie erlaubt das Starten der Plasmaanlage zum Zeitpunkt „Start Erstfindung“. Diese Funktion verkürzt die Zeit zwischen „Start Erstfindung“ und „Start XY“ (Blech schneiden) erheblich. Sie kann die Gesamtzeit der Schneidvorbereitung (Anstechen) halbieren.

Benötigte Produkte

- M 4000 PCS
- Plasmaanlage mit Gasvorflussfunktion

Funktionsweise: Die Höhensteuerung M 4000 PCS gibt das Signal „Plasma Start“ zum gleichen Zeitpunkt als „Start Erstfindung“. Das ist das Signal zum Spülen. Nach Erreichen der Zündhöhe gibt M 4000 PCS das Signal „Separate Ignition Plasma (Plasma Zünden)“ aus.



Referenz: Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung M 4000 PCS Abstandregelungssystem für Plasmaschneidmaschinen