

## Faster Switching between Marking and Cutting with the M4000 PCS

### Faster Switching between Marking and Cutting operations M 4000 PCS – Increase productivity when cutting with Plasma

**Task:** To switch a plasma torch between marking and cutting modes without loading fresh data from the cutting database.

**Solution:** Using an optional input, the operator can switch the CNC between marking in the “ARC Voltage Mode” and cutting in the “Cutting Height Mode” with each mode using its own set of parameters. This faster switching between modes speeds up the cutting process and increases productivity

#### Required Products

- M 4000 PCS Plasma Height Control System

Operation mode:



**Reference:** More information can be found in the Operating Manual for the M 4000 PCS Height Control System.

## Schnelles Umschalten zwischen Markieren und Schneiden mit M 4000 PCS

### **Schnelleres Umschalten zwischen Markieren und Schneiden M 4000 PCS – Produktivität beim Plasmaschneiden wird erhöht**

**Aufgabe:** Mit demselben Plasmabrenner zwischen Markieren und Schneiden umschalten ohne die Daten aus der Schneiddatenbank zu laden.

**Lösung:** Über einen optionalen Eingang kann der Anwender mit der CNC zwischen Markieren mit dem Brennschneidmodus und dem Schneiden mit dem Schneidhöhenmodus umschalten. Jeder Modus arbeitet mit einem eigenen Parametersatz. Dieses schnelle Umschalten zwischen den Parametern beschleunigt den Schneidprozess und die Produktivität

**Benötigte Produkte**

- M 4000 PCS Plasma Höhensteuerung

**Funktionsweise:**



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