

Predefining the torch movement at the end of a cut

Automatically steer the torch at the end of cutting M 4000 PCS

Task: To automatically control the movement at the end of a cut
At the end of cutting one section, the signal from the CNC is removed and the Plasmas source will reduce the current to zero whilst the linear drive raises the torch. When cutting narrow contours such as holes, tight co-ordination between the plasma source and the height control system is highly desirable.

Solution: The CNC will keep the "corner signal" active until the cutting process is finished completely or the current or operating voltage falls to zero. The M 4000 PCS Height control freezes the height and moves the torch upwards when the "corner signal" is deactivated. This improves the quality of the cut for especially on small internal contours.

Required Product:
-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.

Kontrollierte Steuerung des Abstandes bei Schnittende

Kontrollierte Steuerung des Abstandes bei Schnittende

M 4000 PCS

Aufgabe: Am Ende eines Schnittes wird das Signal von der CNC weggenommen. Die Stromquelle reduziert den Strom auf Null und der Höhenantrieb fährt den Brenner nach oben. Bei engen Konturen wie z.B. Löchern, wäre ein kontrollierter Ablauf zwischen Stromquelle und Höhensteuerung wünschenswert.

Lösung: Die CNC hält das „Ecke Signal“ so lange aktiv bis der Prozess komplett zu Ende und der Strom oder die Brennspannung auf Null ist. Die M 4000 PCS Höhensteuerung friert die Höhe ein und fährt den Brenner erst nach oben, wenn das „Ecke Signal“ aus ist. Somit wird die Schnittqualität z. B. bei kleinen Innenkonturen erhöht.

Benötigte Produkte
- M 4000 PCS Höhensteuerung

Funktionsweise:



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