



GLOBAL ROTATOR DELTA^e

Unidad de biselado con plasma de diseño oblicuo compuesto

El Global Rotator Delta^e de Messer Cutting Systems puede cortar con precisión perfiles de biselado (no vertical) en casi cualquier contorno. Al ser programada para cortar un ángulo de biselado, la desviación de ángulo, la velocidad de alimentación y compensación las controlan los mismos programas de piezas NC, mientras que una base de datos ingresa otros parámetros. El sistema se usa para crear biseles para superficies con preparación de soldadura o para bordes de corte activos como en las herramientas que tienen contacto con tierra. Las configuraciones para bordes en bisel y tierra pueden crearse mediante varias pasadas.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

- **Accionamientos de CA para mayor desempeño.**
- **Corriente de arco, voltaje de arco y ángulo de biselado programables**
- **La rotación del eje C de +/- 460° a una velocidad de 50 rpm reduce el tiempo de ciclo del corte.**
- **Ajuste rápido del punto de central del soplete para un cambio rápido de los consumibles.**
- **La detección de colisión "desacoplador" del soplete lateral vertical evita dañar el soplete en caso de una colisión.**
- **Un voltaje de arco análogo controla la altura automática del soplete con una precisión de +/- .006 pulgadas de modo que se mantiene una precisión parcial durante el corte de biselado.**
- **Ángulos de biselado de pieza resultante de +45° a -45°.**
- **Los bucles en esquina pueden ser de menos de 0.394 pulgadas (10 mm) sin requerir comandos de arranque/paro de soplete.**
- **El tiempo de respuesta de 0 a 45° es menos de dos segundos.**

- **El sensor de altura inicial del contacto de la punta del soplete elimina desviaciones y reduce el tiempo de ciclo.**
- **La tecnología única en su clase oblicua compuesta permite que se ubique la unidad fuera del área de corte para minimizar el posible daño.**
- **Recorrido vertical de 9.8" brinda corte para una amplia gama de tipos de partes.**

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

El ángulo biselado se deriva automáticamente usando una combinación de interpolaciones del eje A y el eje C por el CNC usando tecnología única en su clase oblicua compuesta de Messer Cutting Systems. El eje C puede programarse como un eje de posicionamiento o un movimiento coordinado junto con el movimiento circular y lineal X/Y. Cuando se opera con el movimiento X/Y, el eje C mantiene la posición del bisel tangente a la dirección del recorrido.

APLICACIÓN

Disponible en los modelos de máquina Titan III, MPC2000, MetalMaster Xcel y TMC4500 DB.

Más información al reverso

GLOBAL ROTATOR DELTA^e

PIEZAS MUESTRA DE BISELADO

