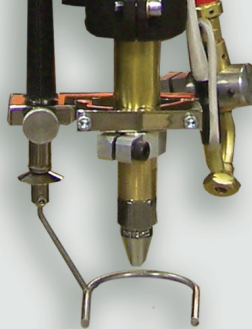




Caja de control



Sensor de detección U-65



Aro sensor de detección 22



SENSOMAT-PAN

DETECCIÓN DE ALTURA PARA OXICOMBUSTIBLE

El sensor de altura Sensomat-PAN mantiene correctamente la distancia de seguridad adecuada entre la punta del soplete de oxicom bustible y la pieza de trabajo sin la intervención del operador.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

- La tecnología "capacitiva" a 15KHz ofrece una alta confiabilidad y tolerancia en ambientes difíciles.
- La precisión de medición de +/- .12" y la repetibilidad de +/- .04" mantiene la calidad de la pieza y velocidades óptimas de corte sin intervención del operador.
- Acepta una inclinación de la placa de +/- 3 grados para permitir el uso de placas onduladas o combadas (requiere una transición con un radio mínimo de 10").
- El "congelamiento" de la altura se puede activar para permitir cortes cerca del borde de la placa
- El soplete Turbo Flame™ puede lograr una calidad de corte óptima a una velocidad de corte máxima.

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

El sistema Sensomat-PAN utiliza tecnología "capacitiva", con el sensor actuando como una antena, para detectar la presencia de la placa. Las medidas reales se comparan a un valor establecido que corresponde con la distancia de seguridad deseada. La lógica integrada ordena al motor del elevador que se mueva constantemente a la estación para obtener una diferencia de cero entre el valor "real" y el "establecido" brindando una distancia de seguridad del soplete precisa.

El sensor de altura Sensomat-PAN opera usando uno de los siguientes sensores de detección de estilo:

1. **Aro 22, sensor de detección de 0.866" (22 mm) de diámetro**
 - Mejor para el rango de grosor desde .250" a 1.5"
2. **U-65, sensor de detección de 2.56" (65mm) de diámetro con radio de 180 grados y boca abierta (forma en U).**
 - Lo óptimo para el rango de grosor desde 1.5" a 3"
 - El área abierta del detector U-65 brinda un camino para que la corriente de material caliente salga durante la perforación que no dañe el detector. La dirección de entrada debe considerar la ubicación de abertura del detector. (NOTA: La acumulación de escoria en el detector causará un funcionamiento errático).

APLICACIÓN

Disponible en los modelos de máquina Plate Master, Titan III, MPC2000 y TMC4500 DB.

Messer Cutting Systems, Inc.
 W141 N9427 Fountain Boulevard
 Menomonee Falls, WI 53051
 Teléfono: 262-255-5520
 Fax: 262-255-5170
 sales@messercutting.com
 www.messer-cs.com
 Español www.messer-cs.com/mx/us/