

# PRESTIGE

DECOUPE PLASMA  
HAUTE DÉFINITION



## CUT METAL

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| Modèle    | Dimension de travail (mm) | Encombrement machine (mm) |
|-----------|---------------------------|---------------------------|
| TYHD-1-10 | 1000 x 1000               | 2800 x 1900               |
| TYHD-2-10 | 2000 x 1000               | 3800 x 1900               |
| TYHD-3-15 | 3000 x 1500               | 4800 x 2400               |
| TYHD-3-20 | 3000 x 2000               | 4800 x 2900               |
| TYHD-4-15 | 4000 x 1500               | 5800 x 2900               |
| TYHD-4-20 | 4000 x 2000               | 5800 x 2900               |
| TYHD-6-20 | 6000 x 2000               | 7800 x 2900               |

- ♦ Structure mécano-soudée des longerons et entretoises
- ♦ Structure anti-vibratoire du chariot
- ♦ Aspiration des fumées par hotte passive avec chariot extractable ou par table aspirante avec caissons séparés et ouverture et fermeture automatique
- ♦ Guidage sur tous les axes X et Y par patins à billes
- ♦ Crémaillère à pignon de grandes précisions sur axe X et Y
- ♦ Grande précision de repositionnement  $\pm 0,1\text{mm}$
- ♦ Moteur Brushless sur axe X, Y et Z
- ♦ Contrôle numérique hauteur d'axe par tension d'arc
- ♦ Système anticollision torche
- ♦ Vitesse de déplacement maxi 45m/mm

CUT  
METAL

**ecofitec**

21, Rue de Sassenage - 38600 FONTAINE (France)  
Tel. +33 (0)4 76 01 03 01 - Fax : +33(0)4 76 51 20 55  
info@ecofitec.com - www.ecofitec.com

# PRESTIGE

## DECOUPE PLASMA HAUTE DÉFINITION

CUT METAL

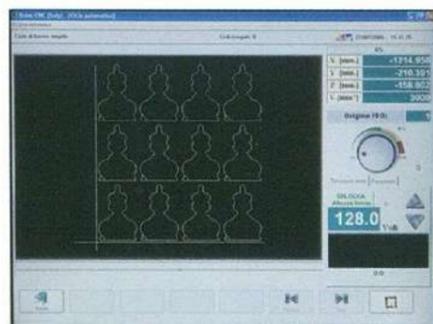
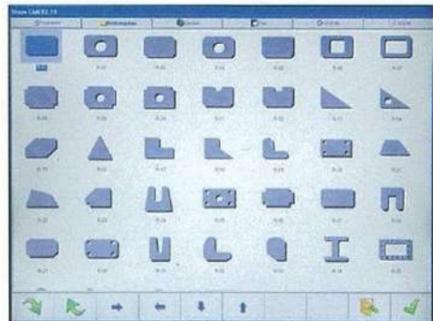
FRA

**ecofitec**

21, Rue de Sassenage - 38600 FONTAINE (France)  
Tel. +33 (0)4 76 01 03 01  
Fax. +33 (0)4 76 51 20 55  
info@ecofitec.com  
www.ecofitec.com

### CARACTERISTIQUE TECHNIQUE

- ♦ Vitesse de déplacement à vide 45m/min
- ♦ Vitesse de déplacement axe Z 15m/min
- ♦ Panneau CN : Pc industriel, écran 15"  
Capacité de stockage 1GB extensible, processeur ATOM D525, Dual Core 1,8 GHz
- ♦ Software fourni suivant les exigences du client
- ♦ Plasma à définir suivant épaisseur de coupe et matériaux
- ♦ Système de filtration fourni en option. Débit à calculer en fonction du type de plasma et des dimensions de la table



### CONTROLE NUMERIQUE

La gestion de coupe se fait par un contrôle numérique multiaxe, équipé d'un écran tactile à cristaux liquides haute définition sur lequel on visualise les différents paramètres de coupes, vitesses, déplacements, formes. Une large bibliothèque de différentes formes de pièces est déjà programmée, ce qui permet à l'opérateur une grande simplicité d'utilisation même pour les plus novices.

Le contrôle numérique est relié à un PC et en réseau pour faciliter le nesting et la programmation des pièces avec une grande rapidité et simplicité.

### LE SOFTWARE

Le logiciel de programmation permet de gérer toutes les opérations nécessaires à une coupe de qualité.

Il optimise les coupes, le temps de déplacement, les imbrications manuelles et automatiques standards.

Il permet également de visualiser le trajet de coupe et l'importation de dessins type DXF, DWG, ESSI, ISO compatibles avec pratiquement tous les logiciels de dessin du commerce.

Options : Système de découpe de tubes, barillet perçage/fraisage, tête de gravage



### ASPIRATION AVEC HOTTE MOBILE

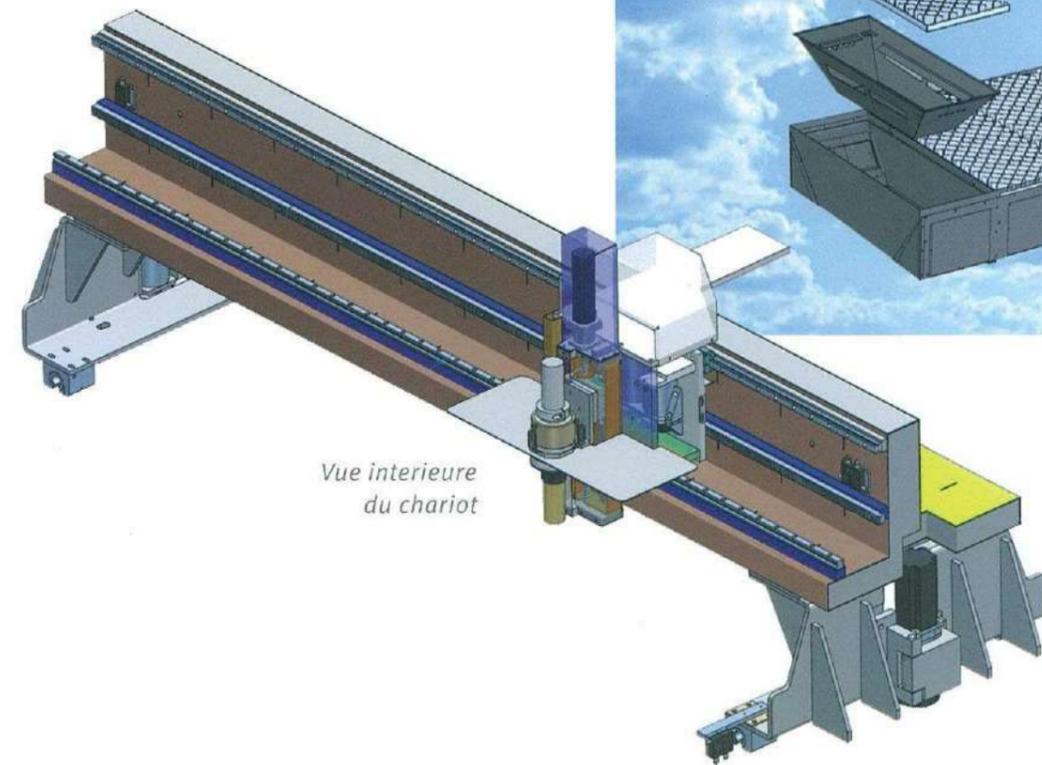
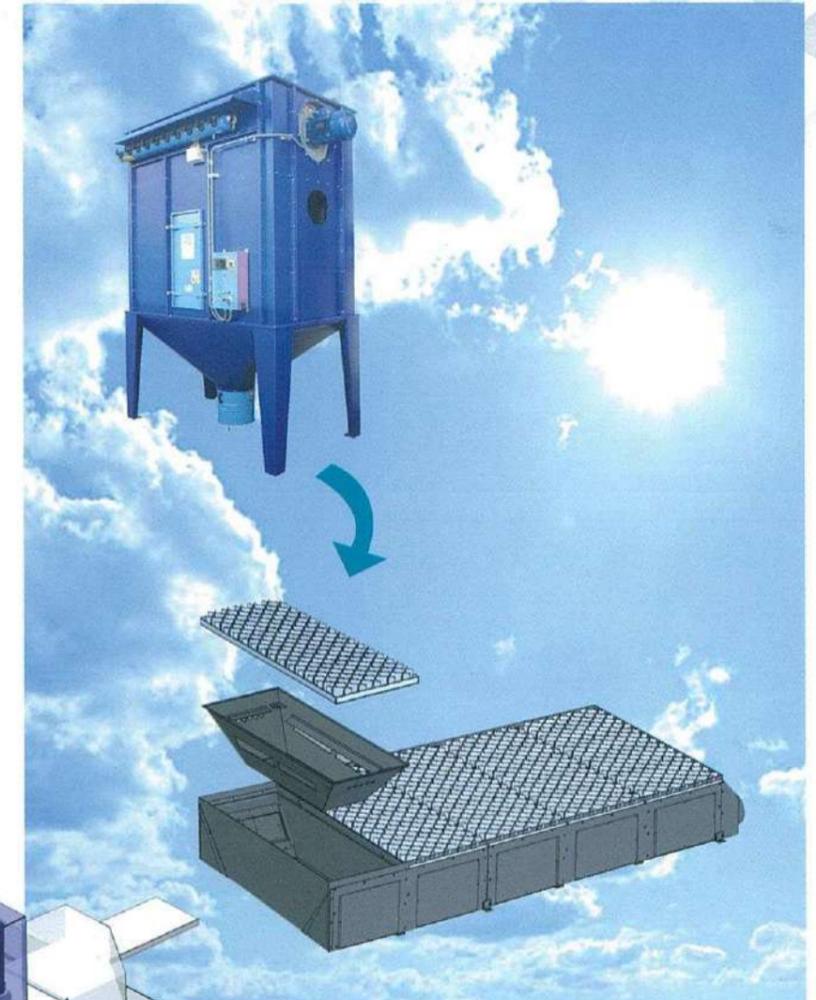
La hotte mobile d'aspiration fixée au chariot suit le trajet de découpe et permet une meilleure captation et aspiration des fumées.

La hotte d'aspiration est reliée au filtre par un tuyau spiral de diamètre conséquent pour une aspiration optimum.

### ASPIRATION AVEC TABLE ASPIRANTE ET CAISSONS SEPARES

Ouverture et fermeture automatique des caissons par système pneumatique.

Nettoyage et entretien aisé des bacs de récupération.



Vue interieure du chariot

### STRUCTURE INNOVANTE

Le guidage linéaire de l'axe Z par double crémaillère fixé au portique avec un système anti-vibratoire permet de réduire considérablement les vibrations du chariot et lui assure un déplacement rapide et précis.

D'où une très grande stabilité et repositionnement de la torche lors de la coupe ( $\pm 0,1\text{mm}$ )

Vue éclatée de l'axe Z

