

OD LEHKÉHO SOFTWAREU PO TĚŽKOU OCEL

Thermal Dynamics® představuje

iCNC™ XT INTEGROVANÉ ŘÍZENÍ

CNC řízení, které ví jak řezat

Řada XT systému iCNC od společnosti Thermal Dynamics přináší do procesu řezání inteligenci. Tajemství řezání plazmou a vysoké požadavky potřebné pro zajištění konzistentní kvality řezu jsou integrovány přímo do každé jednotky. Nejlepší ze všeho je, že automaticky kombinuje důmyslné řízení s jednoduchým používáním.



We Bring Intelligence to the Table.™

Thermal Dynamics® představuje

iCNC™ XT

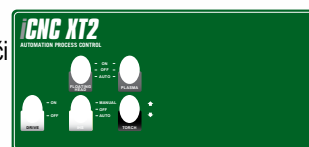
Při použití inovativního systému Ultra-Cut® XT s automatickým řízením plynu od společnosti Thermal Dynamics dosahuje systém iCNC XT skutečně integrovaného řízení umožňující jednoduchou obsluhu plazmového systému. Funkcí dvoumikroprocesorového řízení představuje systém iCNC XT cenově dostupnou modernizaci kompatibilní s libovolným plazmovým řezacím systémem napomáhajícím lepší kvalitě řezání a výkonnosti, kterou lze spojit s libovolným plazmovým řezacím systémem pro zlepšenou kvalitu řezání a výkonnost.

Úspory díky integrovanému systému

- Jednodušší instalace, protože všechny systémy jsou zapojeny do jedné centrální skříně (iCNC) a lze je tak přednastavit na vzájemnou spolupráci.
- Nižší míra technického uzpůsobení dle jednotlivých případů.
- Všechny informace jsou dostupné z jednoho místa všechna nastavení a ladění lze provádět na jedné obrazovce.

Možnosti konzoly operátora

- Jednotka XT2 je určena pro jeden plazmový přístroj se všemi spínači a I/O rovněž pro značící zařízení, nevyžadují se žádná externí relé.
- Jednotka XT211 je určena pro jeden plazmový zdroj, jeden značkovací zdroj a jeden kyslíkový hořák.
- Jednotka XT242 je určena maximálně pro dva plazmové zdroje 4 kyslíkové stanice a jeden značkovací přístroj.
- Nejjednodušší verze nemá žádné spínače pro operátora a rozhraní stroje má 8 reléových kontaktů a několik nízkourovňových I/O.
- Existuje několik dalších konfigurací. Naše společnost proto poskytuje vlastní panely pro partnerské výrobce OEM.



Built-In Process Parameter Database

- Systém iCNC komunikuje se všemi hlavními značkami automatických plazmových systémů, které nabízejí automatickou plynovou konzolu.
- I plazmové systémy bez komunikace jsou našimi databázemi podporovány a nabízejí automatická nastavení všech ostatních parametrů. Včasné pokyny umožní operátorovi nastavit plazmový systém pro vybrané procesy a úkoly řezání.
- Nejlepší integrace je zajištěna pro plazmové systémy Ultra-Cut XT s vysokou přesností a další plazmové systémy od společnosti Thermal Dynamics.
- Prakticky jsou eliminovány chyby nastavení operátorem.



We Bring Intelligence™ to the Table.™

Vestavěný systém řízení výšky hořáku (iHC)

- Volba A1 zahrnuje zabudované řízení iHC pro jeden plazmový hořák. Nevyžaduje se žádná externí elektronika, vše je uvnitř iCNC.



- Volba A2 zahrnuje zabudované řízení iHC pro dva plazmové hořáky. Nevyžaduje se žádná externí elektronika, vše je uvnitř iCNC.
- 3 různé verze mechaniky zvedací stanice se 2 různými provedeními snímače kolize.
- iHC se snadno integruje do jakékoliv mechaniky zvedací stanice plazmového hořáku.
- Pro připojení samostatné externí řídicí jednotky výšky hořáku nabízíme jednoduchou verzi pouze se sériovým portem pro komunikaci s externím řídicím systémem výšky.

Internetová diagnostika a podpora

- Naše technologie dvou mikroprocesorů nabízí významnou výhodou plným využitím komplexního software nezávislých výrobců, například GoToMeeting*.
- Vše, co lze plně integrovat do systému iCNC, lze také diagnostikovat a udržovat prostřednictvím Internet, servomechanismů a řízení výšky a samotného plazmového systému. Kromě toho se zobrazuje nastavení přepínačů DIP systému Ultra-Cut XT.
- Diagnostiku systému můžete provádět i během řezání, v reálném čase, což je funkce srovnatelná se situací, kdy by takovou činnost prováděl do několika minut na místě servisní odborník.
- Dokonalost nespočívá pouze v odstraňování poruch, ale také v rychlých odpovědích na jednoduché podpůrné otázky s menšími komunikačními problémy, protože servisní technik neb operátor vidí obrazovku.



Volitelný vestavěný servosystém

- Volba Y2 má dva vestavěné zesilovače 400 W.
- Volba Y2L má jeden zesilovač 400 W + jeden zesilovač 750 W.
- Volba Y3 má tři zesilovače 400 W.
- Volba Y3L má jeden zesilovač 400 W + dva zesilovače 750 W.
- Všechny možnosti jsou vybaveny zesilovači Yaskawa.
- Dodatečná volba s montážní sadou pro zesilovače Yaskawa bez vlastních servozesilovačů zajišťuje nejekonomičtější možnost pro výrobce stolů.
- Nejjednodušší verze nemá vestavěná žádná serva, pouze výstupní signály aktivace 2 nebo 3 os a analogový signál rychlosti pro externí servozesilovače a odpovídající vstupy kódovacího zařízení.



S využitím technologie dvou mikroprocesorů systém spouští kritické operace v reálném čase na samostatném počítači. To umožňuje bezpečné spuštění komplexního softwaru na platformě Windows.**

* GoToMeeting je registrovaná ochranná známka společnosti Citrix Systems, Inc.

** Windows je registrovaná ochranná známka společnosti Microsoft Corporation v USA a dalších zemích.

Thermal Dynamics® představuje

iCNC™ XT

Přehled systému iCNC XT

- Automatická optimalizace otvorů
 - Automatické řízení výšky a nastavení plazmy
 - Vzdálený přístup prostřednictvím bezdrátového připojení k Internetu
 - 15" dotyková obrazovka
 - Dvumikroprocesorový systém
 - Připojení k síti Ethernet jako standardní funkce
 - Výměník tepla umožňuje konstrukci vše-v-jednom
 - Navrženo pro řezací stroje
 - Možnost spouštění komplexního, snadno ovladatelného softwaru
 - Čte soubory ESSI, EIA a DXF
 - Poskytuje mnoho specializovaných nástrojů pro řezání
 - Automatické skládání rovněž u zbytkových plechů
 - Automatická optimalizace pořadí řezání
 - Automatické nastavení parametrů procesem
 - Dynamické seřizování předběžného zastavení plazmy
 - Pevné disky Flash SATA bez pohyblivých součástí
- Optimalizováno pro plazmové systémy Thermal Dynamics

Integrovaná inteligence

- Snadným integrováním důmyslného zařízení a přidáním rozsáhlých znalostí o řezání plazmou jsme přidali zkušenosti společnosti Thermal Dynamics do každého systému a výrazně tak zmenšili potřebu odborných znalostí operátora nebo programátora. operator or programmer process expertise.
- Systém iCNC XT má schopnost rozpoznat, zda řeže otvor, uvnitř nebo vně obrysu. Tvary a hnízda jsou systémem CNC skutečně interpretována, nejenom povely, souřadnice, čáry a oblouky.
- Proto systém nazýváme „inteligentním“ CNC řízením.

SPOLUPRACUJE S LIBOVOLNÝM KANCELÁŘSKÝM SOFTWAREM PRO VKLÁDÁNÍ, KTERÝ POUŽÍVÁTE, nic není nutné měnit na způsobu, kterým vnořování dosud provádíte.

Vrozená kvalita řezu

- Kvalita řezání otvoru je vždy optimální – zcela automaticky. K dispozici jsou rovněž makro tvary nebo soubory DXF, přímo ze systému CAD. Rovněž s kódovanými programy ESSI nebo EIA, aniž by bylo nutné v kancelářském softwaru provádět cokoli speciálního.
- Optimalizované pořadí řezání a umístění děrování.
- Optimalizované nastavení různých poloměrů oblouků.
- Dynamicky optimalizovaná vzdálenost hořáku od desky prostřednictvím celé operace od zapálení, propalu, řezání, včetně zvláštních okolností.
- Automatická, dynamická korekce předběžného zastavení plazmy, zrychlení, následující chyby atd.



Řada XT systému iCNC od společnosti Thermal Dynamics ... skutečně moderní řízení pro plazmový řezací systém.

**THERMAL
DYNAMICS**

Velká Británie: Chorley North Industrial Park, Chorley, Lancashire PR6 7BX, Velká Británie. Tel: +44 1257 224824

Itálie: Via Benaco 3, 20098 San Giuliano Milanese (MI) Itálie. Tel: +39 02 36546801

Německo: Dierdorfer Straße 499 D-56566, Neuwied-Gladbach, Německo. Tel: +49 (0) 2631 999960