

Veja os motivos para a escolha da AutoCut 3000 HD

Dados Técnicos

Recurso do Sistema	Especificação
Alimentação Elétrica (sem Plasma)	220 V / 3 Fases / 60 Hz / 5 KVA
Precisão de Posicionamento	+/- 0,1 mm
Faixa de Velocidade	De 0 a 25 m/min
CNC	EDGE® Pro
Servomotores Longitudinais e Transversais	CA True
Servoacionamentos Longitudinais e Transversais	CA (Programação Digital)
Tração Motorizada Longitudinal Dupla	Pinhão/Cremalheira (AGMA 10)
Tração Motorizada Transversal	Pinhão/Cremalheira (AGMA 10)
Caixas de Redução Planetária Longitudinais e Transversal	≤ 8 Arco Minuto
Deslocamento Transversal	Guias Lineares Duplas Autolubrificantes
Ferramentas de Corte e Marcação (acessórios)	Máximo de 4
Ferramentas de Oxicorte (acessórios)	Máximo de 3
Ferramenta de Corte Plasma (acessório)	Máximo de 1
Ferramenta de Marcação (acessório)	Máximo de 1
Tipos de Marcadores (acessórios)	Pneumático Pesado e Plasma
Sensor de Colisão para Ferramenta Plasma (acessório)	Eletropneumático ou Eletromagnético
Ignição Automática para Ferramenta Oxidocombustível (acessório)	Alta Tensão
Espessura Máxima de Corte Oxidocombustível	100 mm
Sensor de Altura para Ferramenta Plasma	Eletrônico com IHS (altura inicial de corte)
Comunicação de Dados	Porta Serial e/ou Rede Computacional
Módulos de Trilho Longitudinal (acessórios)	2,0 m (inicial) e 3,0 m
Comprimento de Trilho Longitudinal Máximo	30,0 m (maior comprimento por consulta)
Garagem longitudinal (aproximadamente)	2,0 m
Distância entre trilhos (aproximadamente)	4,0 m
Largura Total da Máquina (aproximadamente)	5,7 m
Altura Total da Máquina (aproximadamente)	2,0 m

Componentes do Sistema x Capacidade de Corte

Ferramentas no Carro Mestre	Número de Carros Escravos	Curso Transversal Útil de Corte
1	0	3,0 mm
2	0	3,0 mm
1	1	2,8 mm
2	1	2,8 mm
1	2	2,6 mm
2	2	2,6 mm

Assistência Técnica com cobertura nacional: mais uma vantagem exclusiva da White Martins para você!

A White Martins dispõe de uma equipe de técnicos especializados e de uma rede de credenciados treinados em centros técnicos nacionais e internacionais, capazes de oferecer a mais profissional e eficaz assessoria técnica.

A White Martins está à sua disposição para atendê-lo rapidamente, onde quer que você esteja.

**AUTOCUT
3000 HD**

**White Martins e Hypertherm®,
soluções integradas com alto desempenho e precisão.**



AutoCut 3000 HD

Corte plasma de alta performance e precisão com a utilização das soluções integradas Hypertherm®

A AutoCut 3000 HD é uma máquina CNC para corte de chapas de aço carbono, aço inoxidável e alumínio, utilizando sistemas plasma de Alta Definição, podendo também ser equipada com estações para oxicorte de chapas de aço carbono.

Sua construção em forma de pórtico estrutural, com dupla motorização longitudinal, possui perfeita distribuição de peso, excelentes taxas de aceleração, extrema rigidez e baixo centro de gravidade, garantindo uma ótima performance dinâmica ao conjunto.

Em sua versão equipada com as soluções integradas Hypertherm®, a AutoCut 3000 HD amplia ainda mais sua produtividade, conectividade e precisão, adicionando às suas características construtivas os seguintes benefícios:

- Tecnologia do corte plasma de alta performance incorporada aos componentes da máquina proporciona imediata capacitação do operador ao uso otimizado do processo de corte plasma, garantindo consistência e uniformidade nos resultados de todos os operadores, em qualquer turno.
- Surpreendente melhoria de qualidade no corte de furos, utilizando a tecnologia True Hole™, exclusiva para máquinas de corte habilitadas pela Hypertherm.
- Redução dos ciclos entre cortes, aumentando em até 100% o número de peças produzidas por hora.
- Otimização da vida útil dos consumíveis sem a necessidade de interferência do operador.
- Suporte remoto ao equipamento via internet.

A AutoCut 3000 HD é destinada a indústrias metalúrgicas, caldeirarias, estaleiros e prestadores de serviços que desejam uma máquina que proporcione alta precisão e excelente qualidade de corte em chapas metálicas de diversas espessuras.

Painel de comando com CNC EDGE® Pro

Incorpora toda a tecnologia de corte plasma de alta performance. Seleciona o programa gerado no software de Nesting e o CNC EDGE® Pro definirá automaticamente todos os parâmetros ideais de corte. As imagens dos consumíveis plasma indicados para a espessura e material definidos são mostrados na tela e o eventual alinhamento da chapa pode ser facilmente executado pelo operador, seguindo as instruções do CNC. Tudo de forma direta e otimizada.



Deslocamento longitudinal

O pórtico composto pelo Corpo Central e pelos Carros Longitudinais é todo fabricado em aço. O Corpo Central é baseado em rígido sistema constituído por perfis dobrados sem emendas, proporcionando menor peso e baixo centro de gravidade para o pórtico. Os Carros Longitudinais deslocam-se sobre trilhos (TR-45) retificados, que são fixados sobre mureta de aço (viga "I"). São equipados com limpa-trilhos, que evitam o acúmulo de sujeira nos trilhos, e abrigam os conjuntos pinhão/cremalheira de alta precisão (classe AGMA 10) e encaixe preciso, garantindo um deslocamento com repetibilidade, suave e silencioso.

Deslocamento transversal

O Carro Transversal Mestre desloca-se sobre guias lineares duplas. O conjunto pinhão/cremalheira de alta precisão (classe AGMA 10) tem encaixe preciso, garantindo um deslocamento com repetibilidade, suave e silencioso. Os Carros Transversais Escravos são movimentados por Banda Metálica de Arraste traçada pelo Carro Mestre, proporcionando precisão no deslocamento destes Carros Escravos no mesmo sentido (corte simétrico) ou no sentido oposto (corte em espelho) do Carro Mestre.

Software de programação gráfica (Nesting) da MTC

Software de última geração para programação automática de arranjo de peças (Nesting), incorporando também todas as variáveis do processo de corte. Uma vez informados pelo programador o tipo de material, a espessura, a geometria a ser cortada e o processo de corte plasma utilizado, este sistema autônomo define todas as variáveis de corte, incluindo: Corrente ótima, Parâmetros para os gases de plasma e proteção, Altura de perfuração, tempo e retardo da tocha, Altura de corte da tocha, Tensão do arco, Taxas e técnicas para corte de perfis internos e externos e Compensação de sagra (kerf). Além disso, quando utilizado com a solução integrada de corte plasma Hypertherm®, este software permite a aplicação da tecnologia True Hole™ para a execução de corte de furos em chapas de aço carbono pelo processo plasma, com qualidade significativamente superior a até então obtida pelos sistemas plasma disponíveis.

* Para aplicação plena da tecnologia True Hole™ a AutoCut 3000 HD deve ser equipada com MTC ProNest® 2010, CNC EDGE® Pro, Sensor ArcGlide™ e Plasma HPR XD com painel de gás automático. Consulte as tabelas da Hypertherm® com os limites para aplicação da tecnologia True Hole™.

Estação plasma com controle de altura ArcGlide™

Executa corte plasma de alta performance com os sistemas HPR, da Hypertherm®, processando peças em aço carbono, aço inoxidável, alumínio e outros metais. Equipada com o novo controle de altura eletrônico ArcGlide™, da Hypertherm®, executa o posicionamento inicial de corte (IHS) e mantém a distância correta entre o bico de corte e a chapa com excelente velocidade de resposta, proporcionando cortes com excelente qualidade. Este novo sensor também incorpora técnicas patenteadas pela Hypertherm® que tomam amostras de maneira automática e contínua, ajustando a tensão do arco para corrigir o desgaste do consumível. Com isso, a altura apropriada da tocha é mantida durante toda a vida útil do consumível, garantindo a qualidade ideal do corte e o seu descarte prematuro sem exigir ajustes por parte do operador.

Estação oxicorte com suporte motorizado

Executa corte pelo processo oxicombustível, controlada através do painel de comando ou pelo programa inserido no CNC. Opcionalmente, pode ser equipada com acendimento automático, permitindo automação total do processo de corte.

