

MANUAL DE USUARIO: INSTRUCCIONES PARA CORTE POR HILO TERMOCORTADORA DE HILO A200C (LP009)



CONSIDERACIONES PREVIAS

Antes de cortar, colocamos el tocho de material que se quiere cortar en el carril guía del eje X y se ajusta bien con los topes que se encuentran en los ejes para evitar que el material se mueva de su posición.

Material que se puede utilizar: XPS y EPS

Para preparar un archivo para corte 2D en la cortadora por hilo hay que utilizar un software de dibujo vectorial como Autocad siguiendo las siguientes instrucciones:

- Las unidades del dibujo serán en **mm**.
- Los límites de trabajo son de X244-Y129-Z60 cm.
- Exportar archivo en formato .dxf

OPERACIÓN DE LA MÁQUINA

Una vez cargado el archivo en el software **A200** (iXshaper) debemos seguir las siguientes instrucciones:

 Antes de comenzar, damos a "Archivo" → "Info" para verificar la información de la pieza que vamos a cortar, ya que nos ofrece información del nombre del archivo, configuración, dimensiones (ancho, altura y longitud) y tiempo de corte estimado.

Xshaper ver. 5.11.0.12			-	σ	×
Archivo Contar Control Configuración Vent	ana David				
Cerrar	Para Continua				_
Duplicate elements F4	rder.plt				
3D Serial Cut Generator F6					
Save the serial cutting paths Shift+F6					
Arch cutting F7					
Info					
Simulación F1					
Acerca de					
User's Manual	into X				
Samples MagaPlet Katalog	Nombre del fichero: S:\Unstalaciones\Vishaper\Samples\2D Cut\Cylinder.plt Mombre de la configuración: C/Uterre/Safa/Anorhatal/ acalitée.pelot\Vishaper\Vishaper\Vishaper				
e.e. Ab. V	Ancho: 199,95 mm				
Salir Alt+X	Altura: 199,95 mm				
	Longitud total: 0,67 m				
	OX				
		4			

 En "Control" debemos dar al botón de "Origen" para llevar el hilo al punto de origen de la máquina (X=0, Y =0). Una vez hecho el cero máquina subir un poco el eje Y para trabajar mejor con las flechas. En caso de necesitar empezar por otro lado que no sea el origen de máquina, movemos el hilo a la posición a la que queremos empezar y pulsamos "Punto Base" para guardarlo y poder

Control	×
Situación del alambre [mm]	4
Back X= +1234.00 Y= +1234.00 Front X= +1234.00 Y= +1234.00	STOP => Back ^T √ Front
Torno 360.00 ° 360.00 °	Heat On/Off El alambre está roto
Velocidad V = 12.34	>
Heat Current [A]	>
Wire Tension [N] F = 50	>
Origen	Puntos base
Movimiento del alambre	Cerrar

• En "Configuración" podremos modificar la velocidad de corte y la potencia principal (intensidad del hilo) dependiendo del material que se utilice. El resto de los parámetros no hay que modificarlos si no lo indica el técnico.

Parametros de trabajo	Plotter Serial Cut	Misc.			
Diámetro o	del material [mm]	500	Dirección de corte	•	
Velocidad de	corte [mmpor min.]	1000	 Izquierda Doble sentido 		
Velocidad de c	ambio [mmpor min.]	1000	🗸 Adaptar la direc	ción de rot.	
F	Potencia principal [A]	1	Dirección de Rotación		
Tiempo de precalent	amiento [MiliSek]	1000 🚔	 Izquierda 		
<u>A</u> ngulo d	e pausa [MiliSek]	100	◯ Torno ◯ plataforma giratoria		
N	úmero de rotaciones	0	None		
	Número de Cortes	8	Mantener despu	ués de cada pa	
Scala [%] 100 📄 Ańadir marco					
AutoSave Mo	do	Heat	<u>U</u> nidad		
() Calvar	2D	Straight wire	(€) mm	Canadan	
Saivar	Rotary		() inch	Cancelar	
Preseleccionar O	Serial Lathe	O Shape wire	Ofeet	ОК	
		-			

 A continuación, simulamos la trayectoria de corte que va a seguir el hilo, dando al botón de "Simular" o bien en "Archivo" → "Simulación".

□ Kihaper ver. 5.11.0.12 - O ×					
Abrir F3	Parar Continuar				
Cerrar Duplicate elements F4	nder pit 💿 🕫 📷				
3D Serial Cut Generator F6 Save the serial cutting paths Shift+F6					
Arch cutting F7					
Info					
Simulación F1 Acerca de User's Manual Samples MegaPlot Katalog Salir Alt+X					
·					

 Una vez que tengamos todo correcto y verificado, le damos a "Cortar" → "Ir" o al botón "Corte" para que comience el corte. El corte se puede pausar dando en la barra de herramientas a "Cortar" → "Sostener" o al botón de "Parar" y se puede reanudar dándole a "Cortar" → "Continuar" o directamente al botón "Continuar".

iXsha	per ver. 5.11.0.12	Carlandia	Venter	-	0	×
Archivo	Cortar Control	Configuración F2	Power Constinuer			
	Sostener	Space				
S://	Continuar	Shift+F2	ut/Cylinder.pit			

PRECAUCIONES

- Está prohibido acercarse a la máquina cuando esta esté funcionando ya que puede causar quemaduras o cortes.