MACHINES D'OCCASION

Reprise et renouvellement
de vos machines-outils

Table de découpe plasma REMOCUT 1500*3000/105A

Toutes nos occasions sur www.remo.fr

MACHINES D'OCCASION

Reprise et renouvellement
de vos machines-outils

Caractéristiques techniques		
Capacité de coupe	mm	20
Longueur de coupe	mm	3000
Largeur de coupe	mm	1500
Source		Hypertherm
Puissance moteur	kW	7.5
Année		2014

Informations supplémentaires

Vise laser.
Anticollision.
Commande numérique Galad.
Joystick.
Source Hypertherm powermax 105A.
Numéro de série : 02.11/13
Encombrement : 3620x2300x1200 mm
Poids :900 kg

- Matériel au départ de nos entrepôts ou enlèvement vos soins.
- Règlement 40% à la commande, le solde après réception technique en nos ateliers et AVANT départ du matériel.

MACHINES D'OCCASION

Reprise et renouvellement de vos machines-outils

- Machines monobloc équipées de six pieds réglables.
- Bac à eau de 900 litres permettant d'absorber les fumées *(vidangeable par vanne 1'1/2). Vidange et nettoyage complet environ 1 fois par an, appoint d'eau régulier en fonction de la T° et du nombre de coupe, cela est très aléatoire.*
- Entrainement de la poutre par deux motorisations indépendantes équipées de pignons et crémaillères, permettant un recalage différentiel de l'axe X (moteurs pas à pas)
- Ensemble des mouvements guidés par patins à billes *(4 pour la poutre, 2 pour le support de torche).*
- Chaine porte câbles renforcés afin de limiter l'usure.
- Plateau « martyr » en trois parties, facilitant l'extraction et le nettoyage du bac.
- Table support avec grille alvéolées pour faciliter la récupération des pièces.

La table REMO CUT est une unité de découpe plasma 3 ou 4 axes avec entrainement par crémaillères et rails de guidage linéaire pour une précision optimale.

Les moteurs d'entraînement des axes Z, Y, X, X' & A sont des moteurs pas à pas de hautes qualités.

Ces moteurs sont assemblés avec un rattrapage de jeu permettant le contact continu avec la crémaillère afin d'obtenir une précision optimale dans les environnements difficiles.

Grâce à l'option coupe tube, coupez des formes géométriques complexes dans des tubes ronds, carrés, ou faites vos entailles et trous de serrure à une vitesse rapide en regardant exécuter l'automate.

Commande Numérique

- Commande numérique pilotée sur une base de PC portable, reliée avec une connexion USB.

Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.

- Le PC est livré avec le logiciel « GALAAD V3 pro »

GALAAD 3 est un ensemble de logiciels Windows 32 bits natifs (95 / 98 / ME / NT / 2000 / XP / Vista / 7 / 8) destinés au pilotage intelligent de machines à commandes numériques de 1 à 5 axes. De conception "tout-en-un", il intègre en un ensemble cohérent le processus complet de fabrication, et ajoute des modules annexes pour les applications spéciales. Le logiciel Galaad est disponible en Allemand, Anglais, Français et Italien.

De l'idée à l'objet, la chaîne de traitement comprend généralement trois étapes :

• Le dessin de la pièce, à l'aide d'un logiciel de CAO (Conception Assistée par Ordinateur) 2D, 2D½ ou 3D qui produit un fichier décrivant la géométrie ainsi conçue, par exemple au format HPGL, DXF ou autre

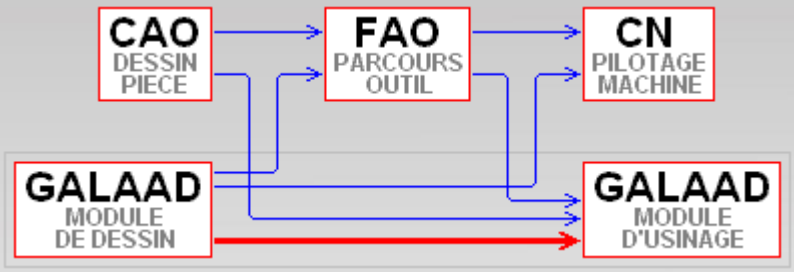
• La définition des parcours d'outils, prise en charge par un logiciel de FAO (Fabrication Assistée par Ordinateur) qui génère un fichier de trajectoires que les outils devront suivre, la plupart du temps au format ISO G-code

• Et enfin un logiciel CNC (Computerised Numerical Control) pour le pilotage de la machine d'usinage à commande numérique (fraiseuse ou tour), chargée de réaliser la pièce en suivant les parcours d'outils ainsi produits.

Galaad réunit ces trois étapes en un seul logiciel. En offrant un module de dessin spécialisé qui tient compte du fait que la pièce dessinée doit être usinée, il permet à l'utilisateur d'imposer très tôt des contraintes de réalisation. Le lien avec la partie usinage est immédiat, ne nécessitant pas de manipuler de lourds fichiers intermédiaires. Depuis le module de dessin, un simple clic de souris suffit à lancer le processus de fabrication sur une machine pilotée directement par Galaad.

Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.

Ceci étant, Galaad reste un logiciel ouvert. Il n'est pas question de fixer un cadre rigide pour le processus en imposant Galaad à tous les étages. Il est donc tout à fait possible de substituer un logiciel externe à un point-clef du traitement. Ainsi, la partie traitement en aval du dessin peut très bien reprendre des fichiers de CAO ou de FAO issus d'un autre logiciel que Galaad. De même, le module de dessin est capable d'appeler directement un pilote externe pour dialoguer avec la machine, sans même nécessiter de manipulations de fichiers.

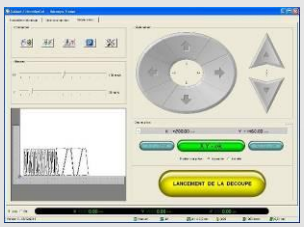


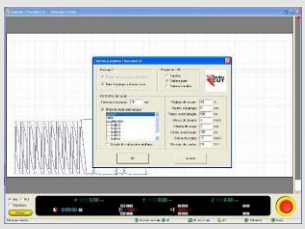
- Il est bon de préciser que, dans sa version actuelle, Galaad n'est pas un logiciel de conception 3D au sens strict, c'est à dire qu'il ne permet pas d'élaborer des pièces par manipulation directe de volumes ou de surfaces. Un certain nombre de fonctions 3D sont cependant présentes dans le module de CAO, et notamment la création de maillages 3D avancés ou les projections, torsions et manipulations dans l'espace. Les fonctions de dessin 2D½ sont directement liées au

- Fraisage et comprennent donc toutes les possibilités de contrôle des trajectoires, notamment profondeurs, vitesses de perçage et d'avance, corrections automatiques liées aux outils, etc.

- Le succès de Galaad vient de son extraordinaire facilité d'apprentissage, qui ne l'empêche pas d'offrir nombre de fonctions avancées. Il a été adopté avec succès tant par des utilisateurs totalement débutants en informatique que des experts blasés. Pour définir simplement le logiciel, les mots-clefs sont : intuitivité, facilité, puissance, adaptabilité, intégration.

- Les paramètres de coupe sont définis automatiquement après avoir renseigné l'épaisseur et la matière à découper.





Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.

- 4 axes numériques à origines indépendantes, permettant une interpolation en 3 D.
- Gestion de la THC (hauteur de torche automatique avec compensation de l'usure du consommable) sur tôles plates et ondulées avec 45° de pente maxi.
- Gestion automatique des accélérations et décélérations en fonction du profil à découpe.

En option :

- Système d'anticollision permettant de préserver la torche en cas de contact avec la tôle durant la coupe. Cette option est complétée avec une visée laser permettant de déterminer manuellement le point de départ de la coupe, ainsi que le recalage de la perpendicularité de la tôle.

- Un axe supplémentaire permettant la découpe de tubes ronds et carrés avec un diamètre mini de 40mm et 350 mm maxi, avec une gestion permanente de la THC et multi-faces des tubes car

Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.

MACHINES D'OCCASION

Reprise et renouvellement de vos machines-outils

Doté des dernières innovations technologiques et de nombreuses options de torche, les Powermax65, Powermax85 et le nouveau Powermax105 vous permettent d'en faire plus que jamais auparavant. Sept styles de torches Duramax vous offrent une plus grande polyvalence pour les applications manuelles, l'automatisation portable, les tables X-Y, et la coupe et le gougeage robotiques. La technologie Smart Sense™ règle automatiquement la pression du gaz selon le mode de coupe et la longueur du faisceau de torche afin d'assurer une coupe optimale. Le Powermax105 détecte également la fin de vie des consommables, en coupant automatiquement l'alimentation de la torche afin d'éviter tout dommage potentiel des autres pièces ou de la pièce à couper.

powermax65

Capacité	Épaisseur	Vitesse de coupe
Recommandée	20 mm (3/4 po)	à 500 mm/min (20 po/min)
	25 mm (1 po)	à 250 mm/min (10 po/min)
Grossière	32 mm (1,25 po)	à 125 mm/min (5 po/min)
Perçage	16 mm (5/8 po)*	

* Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique

powermax85

Capacité	Épaisseur	Vitesse de coupe
Recommandée	25 mm (1 po)	à 500 mm/min (20 po/min)
	32 mm (1,25 po)	à 250 mm/min (10 po/min)
Grossière	38 mm (1,5 po)	à 125 mm/min (5 po/min)
Perçage	20 mm (3/4 po)*	

* Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique

powermax105

Capacité	Épaisseur	Vitesse de coupe
Recommandée	32 mm (1,25 po)	à 500 mm/min (20 po/min)
	38 mm (1,5 po)	à 250 mm/min (10 po/min)
Grossière	50 mm (2 po)	à 125 mm/min (5 po/min)
Perçage	22 mm (7/8 po)*	

* Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique

Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.

Spécifications du système

Afin de choisir le système Powermax qui corresponde le mieux à vos besoins à long terme, merci de prendre en considération les questions suivantes.

Quelle est l'épaisseur du métal à couper?
Les systèmes plasma Powermax peuvent couper des épaisseurs allant d'une simple tôle jusqu'à une plaque de 44 mm (1,75 po). Choisissez le système Powermax avec la capacité recommandée pour l'épaisseur de métal que vous prévoyez de couper 80 % du temps ou plus.

La coupe ou le gougeage seront-ils effectués avec une torche manuelle ou une machine automatisée?
Pour la coupe automatisée, choisissez un système Powermax compatible avec une torche machine avec des options d'interface pour de l'équipement automatisé comme une table CNC, un appareil robotisé et des coupe-rail.

Quel service électrique utilisez-vous?
Assurez-vous de connaître la tension secteur entrante, la phase et le calibre du disjoncteur du circuit où le système sera utilisé pour vous assurer que le service électrique peut alimenter le système Powermax choisi.

Le système plasma sera-t-il alimenté par un générateur motorisé?
Chaque système Powermax exige une puissance de sortie minimale en kilowatts pour une performance optimale. Reportez-vous à la page 16 pour plus de renseignements sur l'utilisation de générateurs.

Quelle est votre source de gaz comprimé?
Les systèmes Powermax exigent de l'air ou de l'azote comprimé pour fonctionner. Le gaz doit être sec et exempt de contaminants. Un filtre facultatif est également disponible pour s'assurer que le gaz est propre et sec. Reportez-vous aux exigences de pression et de débit de gaz à la page suivante.

Pour obtenir de plus amples renseignements, consultez les brochures des produits ou rendez-vous sur www.hypertherm.com/powermax/.

Pour des systèmes avec une intensité plus élevée pouvant être utilisés avec des torches manuelles ou machines, visitez www.hypertherm/products/.

		Powermax30
Capacité de coupe manuelle	Recommandée	6 mm (1/4 po)
		10 mm (3/8 po)
	Grossière	12 mm (1/2 po)
Capacité de perçage mécanique	Maximum	Sans objet
Capacité de gougeage	Retrait de métal par heure	Sans objet
	Profondeur x Largeur[2]	Sans objet
Courant de sortie		15 – 30 A
Tension d'entrée		CSA 120 – 230 V, mono, 50/60 Hz CE 120 – 230 V, mono, 50/60 Hz
Tension de sortie nominale		83 V c.c.
Courant d'entrée		CSA 120 – 230 V, mono : 26 – 13,5 A CE 120 – 230 V, mono : 26 – 13,5 A
Facteur de marche en sortie maximale[3]		CSA 50 %, 230 V 35 %, 120 V CE 50 %, 230 V 35 %, 120 V
Dimensions avec les poignées Profondeur x Largeur x Hauteur		356 x 168 x 305 mm
Poids avec la torche		CSA 9 kg CE 10 kg
Alimentation en gaz		Air ou N_2
Débit / pression d'entrée du gaz recommandés		113 L/min à 5,5 bar
Longueurs du faisceau de torche	Manuelle	4,5 m
	Mécanisée	Sans objet

Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.

MACHINES D'OCCASION

Reprise et renouvellement de vos machines-outils

Powermax45	Powermax65	Powermax85	Powermax105
12 mm (1/2 po)	20 mm (3/4 po)	25 mm (1 po)	32 mm (1,25 po)
20 mm (3/4 po)	25 mm (1 po)	32 mm (1,25 po)	38 mm (1,5 po)
25 mm (1 po)	32 mm (1,25 po)	38 mm (1,5 po)	50 mm (2 po)
12 mm (1/2 po)[1]	16 mm (5/8 po)[1]	20 mm (3/4 po)[1]	22 mm (7/8 po)[1]
2,8 kg	4,8 kg	8,8 kg	9,8 kg
3,3 x 5,5 mm	3,5 x 6,6 mm	5,8 x 7,1 mm	6,4 x 7,4 mm
20 – 45 A	20 – 65 A	25 – 85 A	30 – 105 A
CSA 200 – 240 V, mono, 50 – 60 Hz CE 230 V, mono, 50 – 60 Hz CE 400 V, tri, 50 – 60 Hz	CSA 200 – 480 V, mono, 50 – 60 Hz 200 – 600 V, tri, 50 – 60 Hz CE 400 V, tri, 50 – 60 Hz	CSA 200 – 480 V, mono, 50 – 60 Hz 200 – 600 V, tri, 50 – 60 Hz CE 400 V, tri, 50 – 60 Hz	CSA 200 – 600 V, tri, 50/60 Hz CE 230 – 400 V, tri, 50/60 Hz CE 400 V, tri, 50/60 Hz CCC 380 V, tri, 50/60 Hz
132 V c.c.	139 V c.c.	143 V c.c.	160 V c.c.
CSA 200/230 V, mono, 34/28 A CE 230 V, mono, 30 A 380/400 V, tri, 10,5/10 A	CSA 200/208/240/480 V, mono 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, tri 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, tri 15,5/15 A	CSA 200/208/240/480 V, mono 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V, tri 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V, tri 20,5/19,5 A	CSA 200/208/240/480/600 V, tri 58/56/49/25/22 A CE 230/400 V, tri 50/29 A CE 400 V, tri 28 A CCC 380 V, tri 30 A
CSA 50 % à 45 A, 200 – 240 V, mono 60 % à 41 A, 200 – 240 V, mono 100 % à 32 A, 200 – 240 V, mono CE 50 % à 45 A, 230 V, mono 60 % à 41 A, 230 V, mono 100 % à 32 A, 230 V, mono CE 50 % à 45 A, 380/400 V, tri 60 % à 41 A, 380/400 V, tri 100 % à 32 A, 380/400 V, tri	CSA 50 % à 65 A, 230 – 600 V, mono/tri 40 % à 65 A, 200 – 208 V, mono/tri 100 % à 46 A, 230 – 600 V, mono/tri CE 50 % à 65 A, 380/400 V, tri 100 % à 46 A, 380/400 V, tri	CSA 60 % à 85 A, 230 – 600 V, tri 60 % à 85 A, 480 V, mono 50 % à 85 A, 240 V, mono 50 % à 85 A, 200 – 208 V, tri 40 % à 85 A, 200 – 208 V, mono 100 % à 66 A, 230 – 600 V, mono/tri CE 60 % à 85 A, 380/400 V, tri 100 % à 66 A, 380/400 V, tri	CSA 200 – 600 V, 50 % à 105 A, 200 V, tri 54 % à 105 A, 208 V, tri 70 % à 105 A, 240 V, tri 80 % à 105 A, 480 – 600 V, tri 100 % à 94 A, 480 – 600 V, tri 100 % à 88 A, 240 V, tri 100 % à 77 A, 208 V, tri 100 % à 74 A, 200 V, tri CE 230 – 400 V, 70 % à 105 A, 230 V, tri 80 % à 105 A, 400 V, tri 100 % à 94 A, 400 V, tri 100 % à 88 A, 230 V, tri CE 400 V, 80 % à 105 A, 400 V, tri 100 % à 94 A, 400 V, tri CCC 380 V, 80 % à 105 A, 380 V, tri 100 % à 94 A, 380 V, tri
426 x 172 x 348 mm	500 x 234 x 455 mm	500 x 234 x 455 mm	592 x 274 x 508 mm
CSA 17 kg CE 16 kg	CSA 29 kg CE 26 kg	CSA 32 kg CE 28 kg	CSA 45 kg CE 45 kg (230 – 400 V) CE 41 kg (400 V) CCC 41 kg
Air ou N_2	Air ou N_2	Air ou N_2	Air ou N_2
Coupe : 170 L/min à 5,5 bar Gougeage : 170 L/min à 4,1 bar	Coupe : 189 L/min à 5,6 bar Gougeage : 212 L/min à 4,8 bar	Coupe : 189 L/min à 5,6 bar Gougeage : 212 L/min à 4,8 bar	Coupe : 217 L/min à 5,9 bar Gougeage : 227 L/min à 4,8 bar
6,1 m, 15,2 m, 22,8 m	3 m, 7,6 m, 15,2 m, 22,8 m	3 m, 7,6 m, 15,2 m, 22,8 m	7,6 m, 15,2 m, 22,8 m
4,5 m, 7,6 m, 10,7 m, 15,2 m, 22,8 m	4,5 m, 7,6 m, 10,7 m, 15,2 m, 22,8 m	4,5 m, 7,6 m, 10,7 m, 15,2 m, 22,8 m	7,6 m, 10,7 m, 15,2 m, 22,8 m

[1] Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique.
[2] Dépend de la vitesse, de l'angle de la torche et de la distance torche-pièce.
[3] Les estimations du facteur de marche par Hypertherm sont établies à 40 °C, selon les normes internationales, et sont déterminées aux niveaux de tension de l'arc de coupe réels. Les systèmes concurrents font souvent leurs estimations à 20 °C et avec des tensions de sortie théoriques, qui occasionnent des estimations de facteur de marche exagérées.

Technologies et fonctions disponibles

Modèle	Source de courant									Torche					Câble de retour			Divers		
	Capacité de coupe à la traîne	Mode de gougeage	Contrôleur d'arc pilote	Amorçage au contact	Circuit Boost Conditioner[4]	Auto-voltage[4]	Conception FastConnect	Interface machine de base	Interface d'automatisation avancée	Torche manuelle 75°	Torche manuelle 15°	Torche machine pleine longueur	Mini-torche machine	Torches robotiques	Connecteur manuel	Connecteur en C	Cosse ronde	Suspension télécommandée	Sangle de transport	Chariot à roues
Powermax30	●		●	●	●	●				●					●				●	
Powermax45	●	●	●	●	●		●	●		●		●			●			●	●	
Powermax65	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
Powermax85	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
Powermax105	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

[4] Sur les modèles CSA et certains modèles CE. Consulter les tensions d'entrée du tableau ci-dessus ou aux brochures produits pour les spécificités.

Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.

MACHINES D'OCCASION

Reprise et renouvellement de vos machines-outils

Les informations sur nos machines sont données à titre indicatif, ne constituent pas des données contractuelles et n'engagent en aucun cas notre responsabilité.