

Unterstützung von Laser-ProNest-Prozessen

Einleitung

Benutzer der erweiterten Verschachtelungssoftware ProNest haben den entscheidenden Vorteil, mehr als einen Schneidprozess programmieren zu können. Durch die Verwendung einer einzigen Softwarelösung für Plasma-, Laser-, Wasserstrahl- und Autogenanlagen ergeben sich folgende Vorteile:

- Geringere Softwarelizenzkosten (Upgrade-Kosten, Wartungsgebühren usw.).
- Geringere Schulungsanforderungen für Angestellte (Programmierer).
- Geringeres Geschäftsrisiko, da jeder beliebige Angestellte jede beliebige Schneidmaschine einfach mit derselben Software programmieren kann.
- Höhere Flexibilität, da die NC-Ausgabe im Falle eines Maschinendefekts einfach für alternative Schneidprozesse verwendet werden kann.

ProNest ist mit seinen oben erwähnten Vorteilen und der Programmiermöglichkeit praktisch aller Plasma-, Laser-, Wasserstrahl-, Autogen- und Stanz-Kombinations-Maschinen – unabhängig von Maschinenmarke oder -modell – ein unverzichtbarer Partner für alle Unternehmen, die mit dem Schneiden von Teilen zu tun haben.



Überblick über den ProNest-Laserprozess

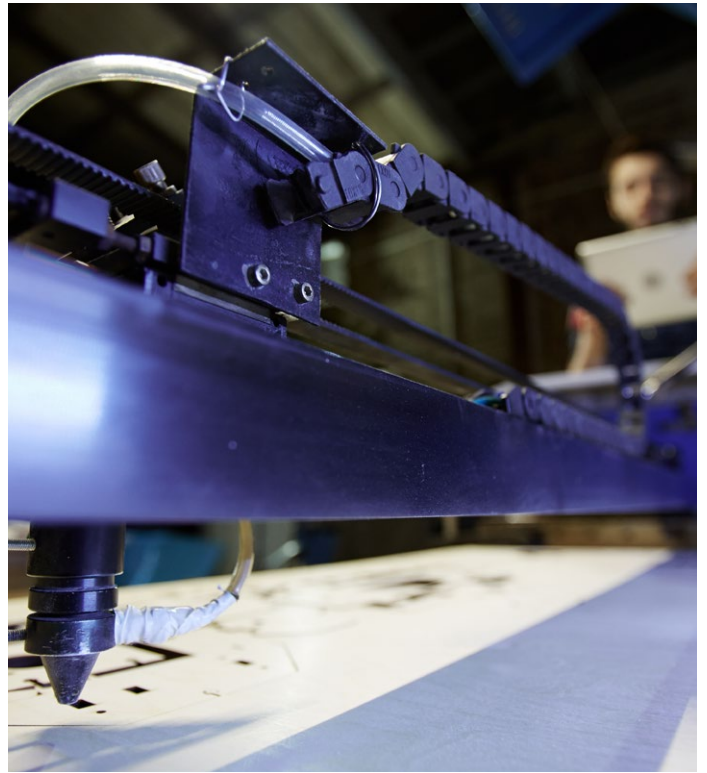
ProNest bietet vollständige Unterstützung für sowohl CO₂- als auch Laser-Schneidprozesse. and fiber laser cutting processes.

Unten sehen Sie eine Übersicht über die in ProNest integrierten Laser-spezifischen Fähigkeiten. Bitte beachten Sie, dass einige Maschinenhersteller für gewisse der unten angeführten Eigenschaften ihre eigenen Namen verwenden. Falls Sie Fragen zu nicht erwähnten Maschinenunterstützungen haben, wenden Sie sich bitte jederzeit an uns.

- Kollisionsvermeidung – einschließlich voller und teilweiser Kopfhebesteuerung.
- „Common Line“-Schnitt (mit Matrix)
- Faserlaser- und Plasma-Kombination – zahlreiche Parameterkonfigurationen.
- Maserungsbeschränkung.
- Zuschnitt innen.
- Interior cut-up
- Teileprogramm-Unterstützung – Integration erweiterter Befehle für automatisches Laden des Auftrags in die CNC.
 - Leistung
 - Gastyp und -druck
 - Lochstechhöhe
 - Lochstechzeit
 - Schneidhöhe
- Prozessparameter.
 - Automatische und interaktive Trennung von Teilen, Platten und Lochstech-Abständen.
 - Prozessparameter, basierend auf Materialtyp, Materialstärke, Güte und Klasse, wie z. B.:
- Erweiterte Schnittfugenbefehle.
- Abrunden von Ecken.
- Schnittmodus – im UZS/Ätzen/Impuls/Dampfen.
- Schneid-Hilfsgas – Art, Druck und Schneid-Durchfluss.
- Vorschubraten – maschinen-/materialabhängige Innen- und Außentechniken.
- Brennweite.
- Mikroverbindungen.
- Lochstechen (kein Lochstechen/Vorstechen/Impuls/schnell/„Doppelpumpe“ usw.).
- Leistungs-Einstellsteuerung – schrittweise (schnell, mittel, langsam)/dynamische Leistung.

Überblick über den ProNest-Laserprozess, Fortsetzung

- Hoch-/Herunterfahren – Einfahrt mit/ohne Leistung, Endschnitt/Anfangsgeometrie/Kreuzung.
- Schnellbewegungsbefehle – zahlreiche Parameterkonfigurationen.
- Benutzerdefinierte Variablen – Benutzeranpassung technischer Tabellen/Spontan-Override/direkte Befehle.
 - Ein-/Ausfahrtparameter, einschließlich verschiedener Ein-/Ausfahrtstile, Winkel, Erweiterungen und Überschreitungen, basierend auf Materialtyp und -stärke.
- Sicherheitsschnitte.
- Skelettzerschnitt.
- Unterstützung für Neupositionierung der Maschinen bei Stanz-Kombinationsmaschinen.



ProNest und Hypertherm Associates sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

Weitere Informationen zu den Nummern und Arten der von Hypertherm Associates gehaltenen Patente finden Sie unter www.hypertherm.com/patents.

© 2/2023 Hypertherm, Inc. Revision 4
896051 Deutsch/German



**HYPERTHERM
ASSOCIATES™**

Als Mitarbeiter, die 100 % des Unternehmens besitzen, konzentrieren wir uns stets darauf, unseren Kunden ausgezeichnete Erfahrungen zu bieten.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

Zu 100 % in
Mitarbeiterbesitz

