

# TP découpe plasma

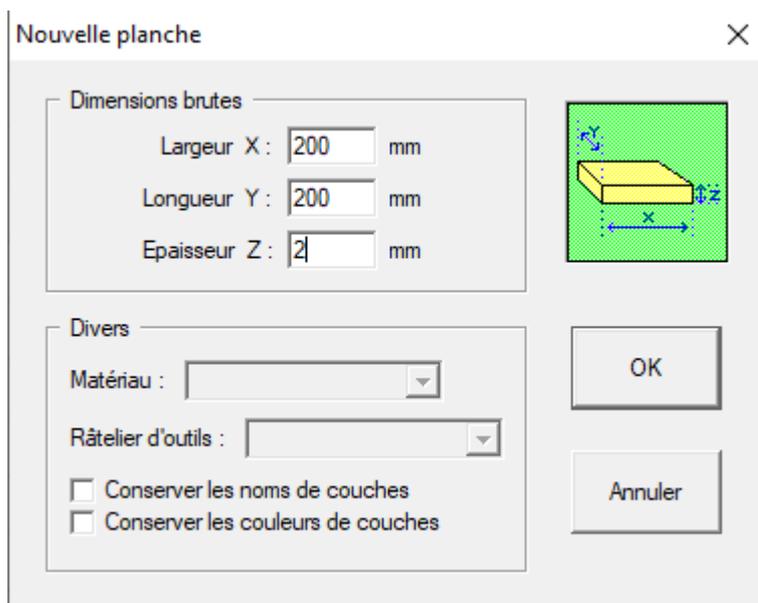
## 1/ Démarrer la machine

- démarrer le plasma posé par terre (bouton tournant en face arrière)
- démarrer l'ordinateur bouton vert puis petit bouton démarrer au-dessus ARU

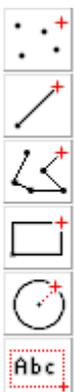
- lancer Galaad 

## 2/ Dessiner une pièce à découper

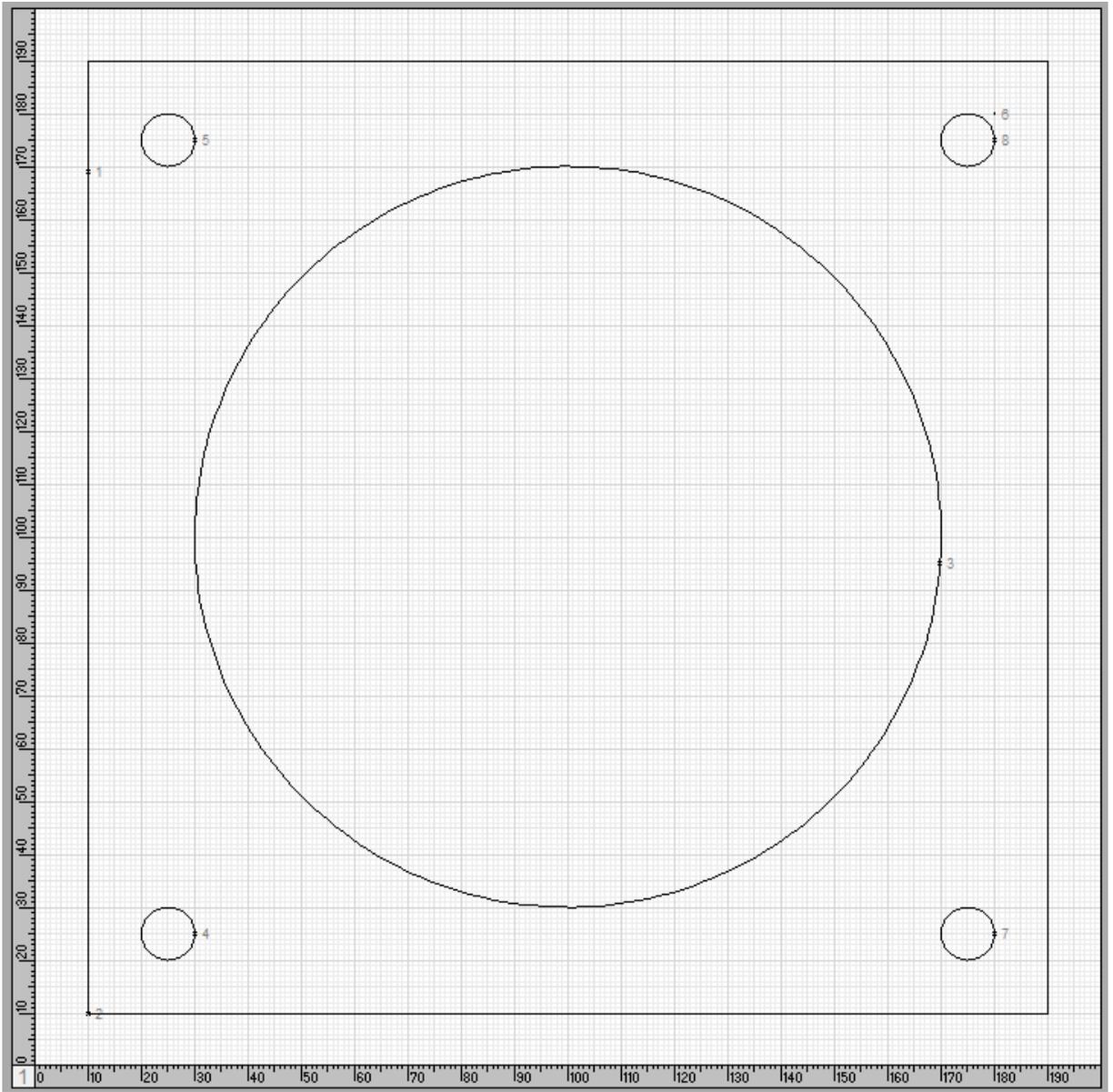
- fichier / nouveau
- définir le brut x 200 /y 200



- dessiner avec les outils proposés à droite la pièce ci-dessous



- La pièce :

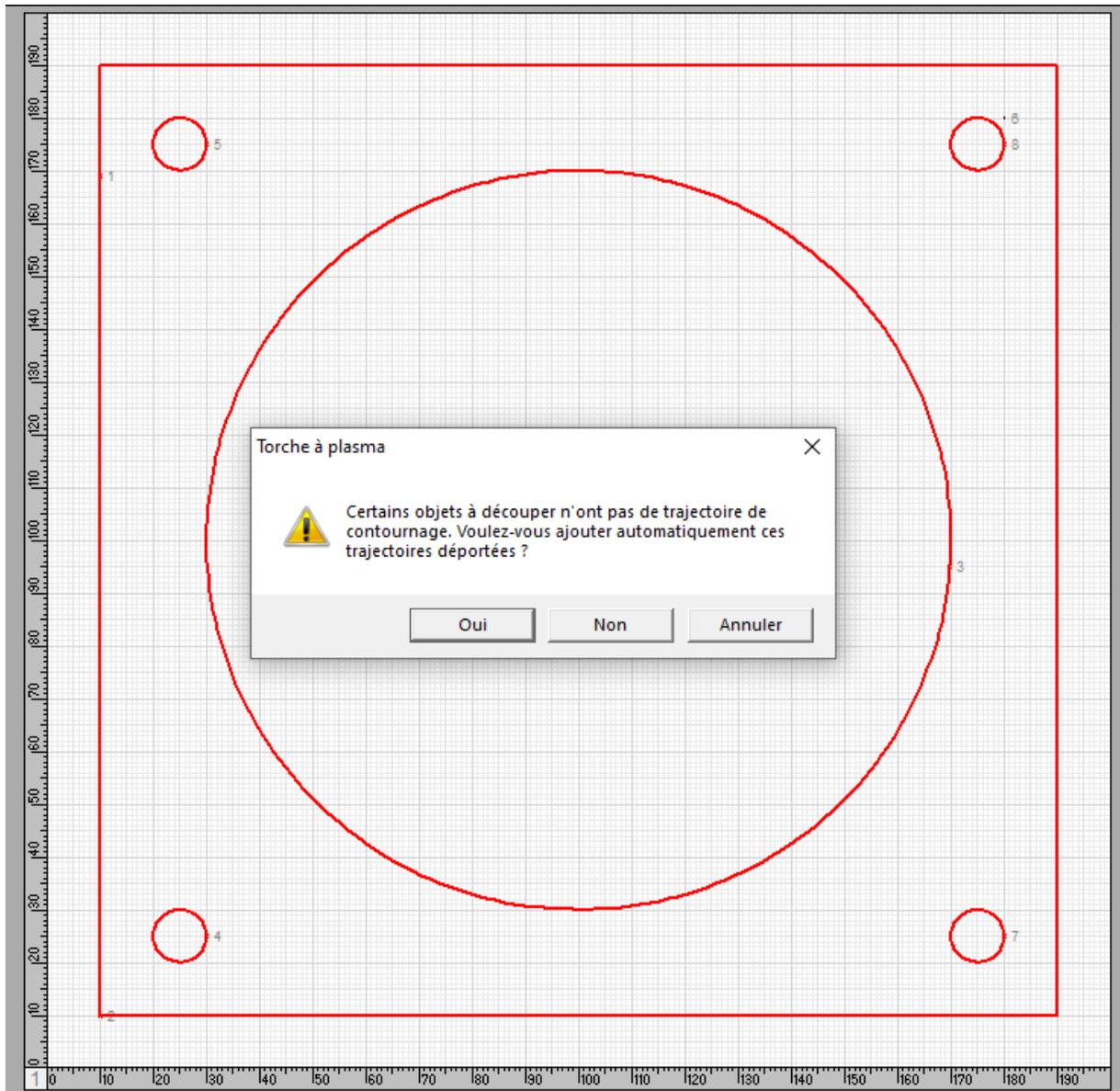


### 3/ Découper

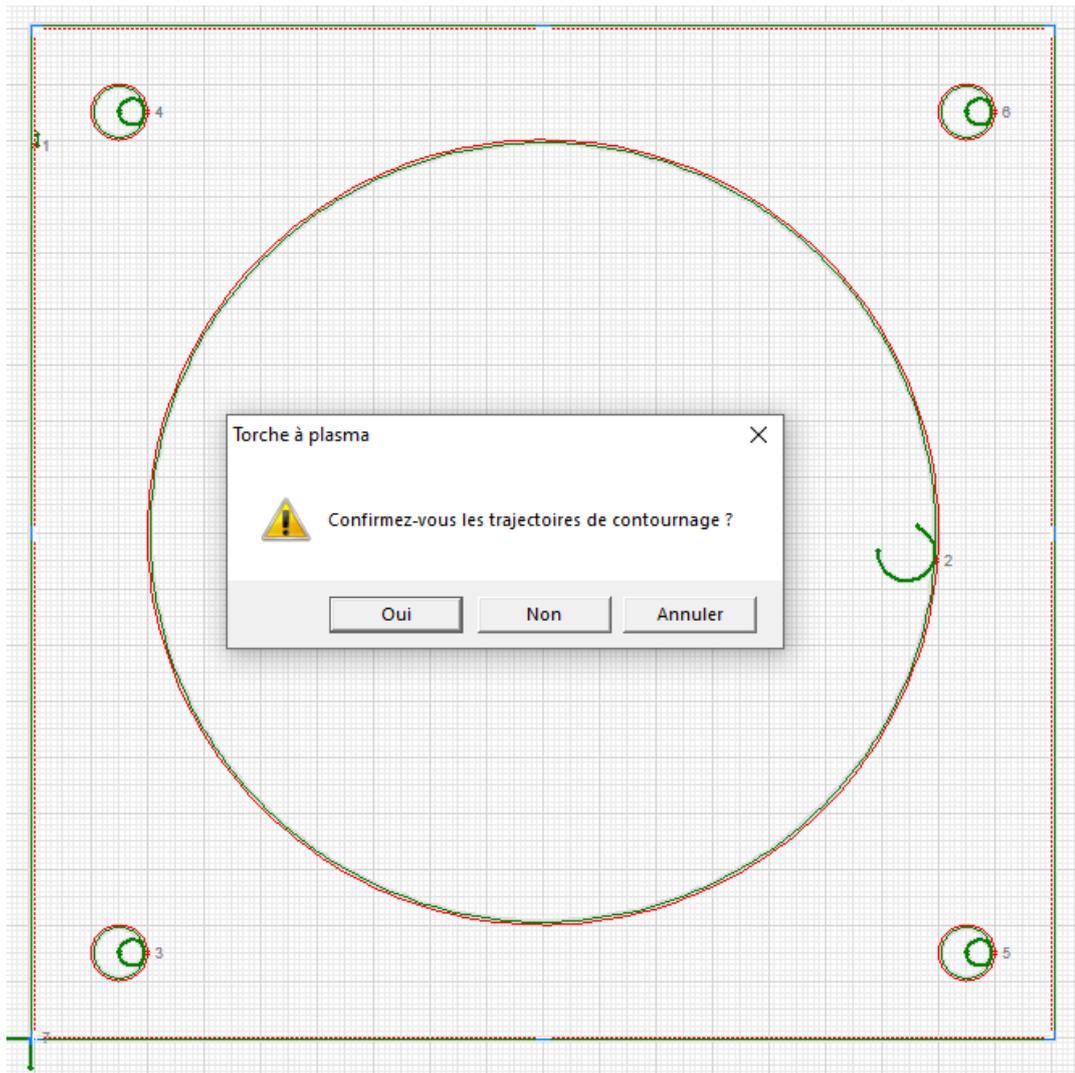
Affichage



Cliquer sur :

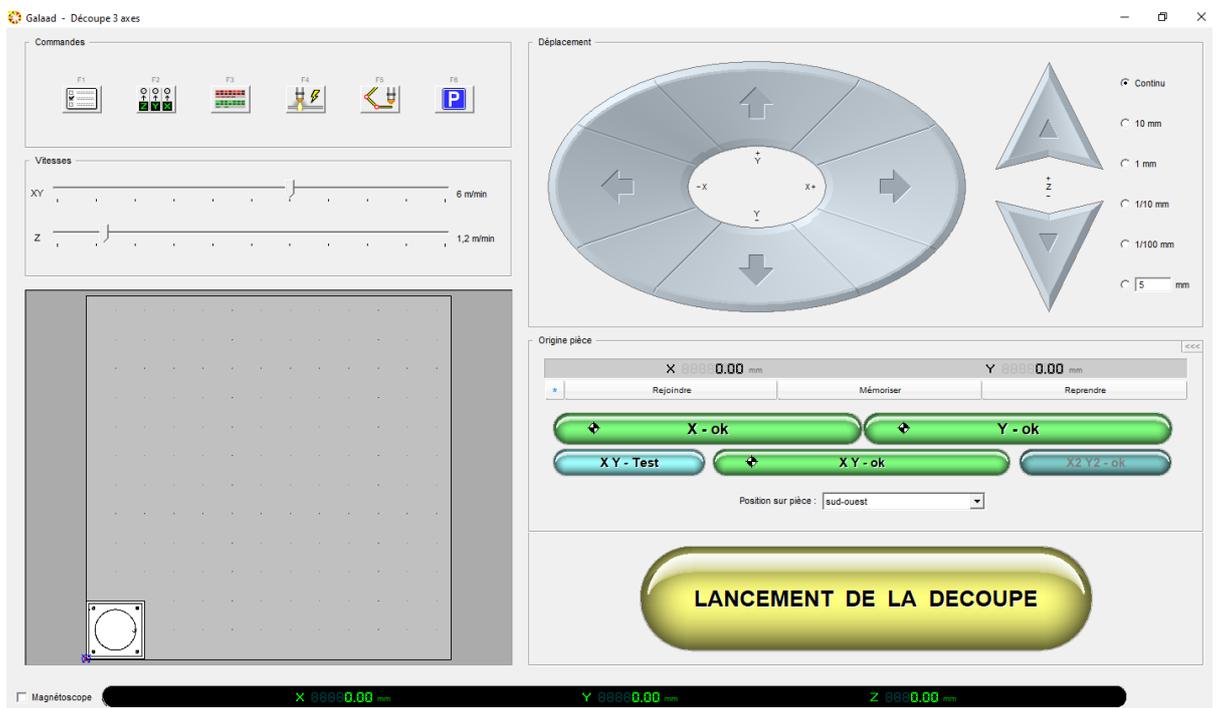


Oui



Vous obtenez cette fenêtre, il faut vérifier que les trajectoires vertes sont du bon côté des contours à découper, puis confirmer.

Cette nouvelle fenêtre s'ouvre : on voit en bas à gauche le carré de brut de 200 x 200 placé par défaut sur l'origine machine



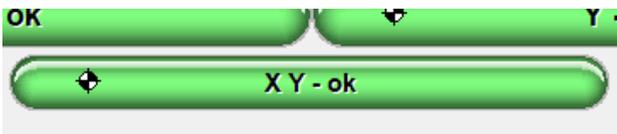
Il s'agit maintenant de placer la tôle brute sur la machine : ici un bout de tôle qui a déjà servi à découper autre chose



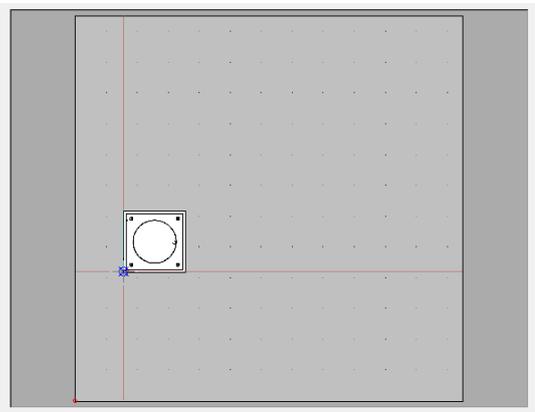
A l'aides des flèches à l'écran déplacer la torche comme ci-dessous pour changer la position de l'origine programme:



Puis valider : XY - ok



Cela devient :



Cliquer sur lancer la découpe, choisissez le matériau et l'épaisseur.

Réglages de coupe



Réglages de coupe

Jeu de réglages mémorisés :  
acier 2mm 45A

Supprimer

Largeur de saignée : 2 mm  
Hauteur d'allumage : 5 mm  
Hauteur de transfert : 1 mm  
Tempo. d'allumage : 250 ms  
Vitesse de descente : 4 m/min  
Hauteur de coupe : 1,5 mm  
Tempo. avant coupe : 0 ms  
Vitesse de coupe : 4 m/min

Mémoriser ce jeu de réglages

Options

Utiliser la plage rapide Z pour le palpéage  
 Appliquer le rayon d'action du palpéage (150 mm)  
 Les tracés couvrant moins de 10000 mm<sup>2</sup>  
sont effectués à 50 % de la vitesse nominale  
 Recalculer les tracés selon la saignée.  
 y compris ceux sans contourage

OK

Annuler

Ok

Equipez-vous d'un masque de soudure pour regarder la découpe.

Appuyer sur lancement découpe.



