

По вопросам продаж и поддержки обращаться:
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
Единый адрес для всех регионов: enk@nt-rt.ru || emks.nt-rt.ru

Установка плазменной резки EPL

Станок плазменной резки компании удобен в управлении. Станок производится в соответствии с последним словом технологии и оборудовано системой ЧПУ широко известных мировых брендов. Технология обеспечивает высококачественную резку в широком диапазоне толщин и типов материала. Ускорение системы станка перемещающая горелку, характеристики вибрации, контроль точности перемещения, скорость резки и наличие функции повтора, жесткая моноблочная рама, направляющие, зубчато-реечная передача и сервопривод обеспечивают высокое качество резки на станке плазменной резки.

- Ширина резки: 1500 мм – 6000 мм (в зависимости от требований клиента)
- Длина резки: 1500 мм – 14000 мм (в зависимости от требований клиента)
- Толщина резки: 1 мм - 38 мм (6 мм – 250 мм с кислородной резкой)
- Контроллер ЧПУ: Infinity CNC (Канада)
- Программное обеспечение: Linatrol (Канада)
- Двигатели: по оси X – 1шт., по оси Y - 2 шт., синхронизированный (серводвигатель переменного тока)
- Станция плазмы: высокопроизводительный источник плазмы HYPERTERM (США) - 1шт.
- Датчик высоты и 3D столкновения INT 3000 (Германия)
- Стол реза: стол снабжен вытяжкой со сменными ребрами.

ХАРАКТЕРИСТИКИ КОНТРОЛЛЕРА Infinity (Стандартная комплектация)



- Автоматическое установка в исходное положение
- Определение отправной точки
- Авторазметка
- Встроенная стандартная разметка
- Правка листа
- Операционная система Microsoft windows XP
- Программируемый контроллер, экран 512 Kb
- Чтение файлов с расширением DXF и DWG, а также перевод на машинный язык с помощью программного обеспечения Linatrol Cut

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ



- Одноплатный компьютер с процессором Intel Celeron 2 GHz (или выше)
- Четыре USB Интерфейсов – Периферийные устройства/ трансфер файлов/ключ программного обеспечения
- три последовательных интерфейсов - COM1, COM2, COM3
- Графика SXGA
- Два интерфейса 2PS/2 с клавиатурой и мышью
- Один параллельный интерфейс - LPT1
- Сетевой интерфейс - RJ45 Ethernet 10/100
- Накопитель на жестких дисках 80 Гб (мин. объем)
- Система контроля перемещения по 4 осям CCA с аналоговыми выходами
- 48 входов / 32 выхода (2 x 24 вх. / 16 вых. CCA)
- Шасси из нержавеющей стали

Полноцветная графика с большими функциональными кнопками облегчают управление любого станка резки, которые используют либо сенсорный экран либо стандартную клавиатуру и мышь. Наглядные инструкции высвечиваемые на экране

направляют оператора при выборе листа, изделия или режима резки, а также выбора режима “cutting technology” для оптимизации резки. Все элементы высокоточного управления для кислородной и плазменной резки встроены в систему в целях максимальной гибкости резки, включая и систему полного восстановления потери резки. Элементы высокоточного управления включают:

- Графика траектории перемещения инструмента
- Импорт чертежей в программе CAD с расширением DXF/DWG
- Сенсорный экран
- База данных листа
- Выбор отправной точки
- Встроенная разметка
- Восстановление потери резки и мощности

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ LINATROL

Система LINATROL CUT является системой, которая программирует и обрабатывает форму изделия и разработана специально для ЧПУ. Базовое программное обеспечение установлено в качестве стандартного оборудования и позволяет пользователю импортировать файлы CAD напрямую в ЧПУ и с легкостью создавать программы резки прямо в ЧПУ. Универсальная библиотека Masco Share позволяет создавать программы резки посредством ввода лишь базовых размеров изделия.

ТАБЛИЦА ТОЛЩИН РЕЗКИ HPR 260

Толщина		
Низкоуглеродистая сталь	Без окарины	32 мм (1-1/4")
	Технологическая (прожиг)	38 мм (1-1/4")
	Максимальная (срез от кромки)	64 мм (2-1/2")
Нержавеющая сталь	Технологическая (пробивка)	32 мм (1-1/4") 50 мм (2")
	Максимальная (срез от кромки)	
Алюминий	Технологическая (пробивка)	25 мм (1") 50 мм (2")
	Максимальная (срез от кромки)	
Скорость (Низкоуглеродистая сталь)	Оптимальное качество	12 мм (1/2") 3850 мм/м. (145 прерываний в минуту)
Угол резки	ISO 9013 range	2 - 4
Способность сварки		Готова к сварке
Типы Газов для обработки материала (Плазма)	Низкоуглеродистая сталь Нержавеющая сталь Алюминий	02/воздух, 02/02 N35/N2, N2/N2, H35-N2/N2, F5/N2 H35/N2, Воздух/воздух, H35-N2/N2
Ампераж процессов		30 - 260

ПЛАЗМЕННЫЙ ИСТОЧНИК HYPERTERM 260A



Системы HyPerformance Plasma выполняют резку деталей, требующих тонкой обработки, с превосходным однородным качеством, что устраняет затраты, связанные со вторичными операциями.



Запатентованные технологии, такие как HyDefinition и LongLife® обеспечивают более однородное качество реза в течение более долгого срока, чем другие системы присутствующие на рынке. Технология True Hole™ технология для автоматических газовых систем HyPerformance Plasma производит качество отверстия, которое значительно лучше чем то, что было ранее достижимым при использовании плазмы. HyPerformance Plasma режет низкоуглеродистую и нержавеющую сталь разных толщин с зеркальной финишной отделкой. В целях обеспечения устойчивой работы станка расходные материалы для Hyperterm производятся с высочайшим стандартом качества. Непревзойденная надежность Hyperterm основывается на четырех десятилетиях опыта, дизайна мирового класса, производства и тестирования, которым вы можете доверять. Максимально увеличенная производительность HyPerformance Plasma включает в себя скорости быстрой резки, ускоренный процесс цикличности, быстрая перенастройка для того, чтобы максимизировать производительность.

HyPerformance Plasma обеспечивает точность HyDefinition на беспрецедентных скоростях резки для того, чтобы производить больше деталей в час. Ускоренный цикл перемещения резака от реза до реза и от реза до маркировки позволяет сокращать время работы вхолостую между резами. Легкосъемный резак, опция автоматической газовой консоли и наглядный интерфейс пользователя – все это сокращает время наладки. Долгий срок службы и высокая надежность системы максимально увеличивает продуктивное время.

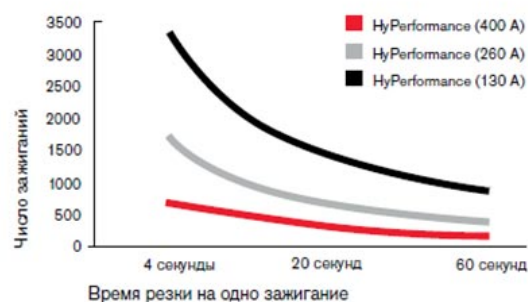
Технические характеристики

Напряжение (3-ф) и токи на входе	В пер. тока 200/208 220 240 380 400 440 480 600	Гц 50/60 50/60 60 50/60 50/60 60 60 60	А 149/144 136 124 84 75 68 62 50
Напряжение на выходе	175 В постоянного тока		
Ток на выходе	260 А		
Рабочий цикл	100% при 40°C при 45,5 кВт		
Макс. напряжение холостого хода	311 В постоянного тока		
Размеры	В: 115 см, Ш: 82 см, Д: 119 см		
Вес с резаком	567 кг		
Используемый газ	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, воздух, Ar		
Плазменный газ	N ₂ , O ₂ , воздух, Ar		
Защитный газ	8,3 бар, ручная газовая консоль		
Давление газа	8 бар, автоматическая газовая консоль		

Минимизированные эксплуатационные расходы

HyPerformance Plasma понижает ваши затраты на деталь и увеличивает рентабельность.

Увеличенный срок службы расходных деталей



Эксплуатационные данные

Резка практически без окалины – низкоуглеродистая сталь 32 мм

Технологическая толщина прожига – низкоуглеродистая сталь 38 мм

Максимальная толщина резки (от кромок) – низкоуглеродистая сталь 64 мм

Материал	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь Плазма O ₂ Защитный экран O ₂	30	0,5	5355
		1	3615
		3	1160
		6	665
	50	1	5000
		3	1800
		6	950
	80	3	6145
		6	3045
		10	1810
		20	545
	130*	6	4035
		10	2680
		12	2200
		25	550
	200	6	5248
		12	3061
		20	1575
		25	1167
		50	254
	260*	10	4440
		12	3850
		20	2170
		32	1135
		64	195
Нержавеющая сталь Плазма F5* Защитный экран N ₂	45	1	5740
		2,5	2510
		6	845
	80	4	2180
		6	1225
		10	560
	130*	10	980
		12	820
		25	260
	200	10	1620
		12	1450
		15	1200
		20	820
	260*	12	1710
		20	1085
		25	785
		50	270
Алюминий Возд. плазма Возд. защитный экран	45	1,5	4420
		4	2575
		6	1690
	130*	12	1455
		20	940
		25	540
	200	10	4400
		12	3800
		20	1450
	260*	12	5160
		20	2230
		50	390

Примечание: Будьте внимательны при сравнении: Конкуренты часто указывают максимальные скорости резки, а не скорости, обеспечивающие наилучшее качество резки, указанные выше. Перечисленные выше скорости обеспечивают наилучшее качество резки, однако данные скорости могут быть и на 50% больше.

В таблице технических параметров не перечислены все процессы, которые можно выполнять при помощи системы HPR260XD. Пожалуйста, обратитесь в компанию Hypertherm для получения дополнительной информации.

† Расходные детали позволяют выполнять резку под максимальным углом 45°.

Технология PowerPierce, охлаждаемый жидкостью защитный экран отбрасывает расплавленный металл в процессе поджига. Технология PowerPierce позволяет производить поджиг толщины металла до 50 мм (2") низкоуглеродистой стали.

Технология резки Hypertherm True Hole, запатентованная Hypertherm'ом технология True Hole для низкоуглеродистой стали является особой комбинацией параметров резки, которые оптимизированы для каждой толщины материала и размеров отверстий. Технология True Hole практически устраняет конусность и перегибы в отверстиях вплоть до соотношения диаметра отверстия к толщине 1:1.

Технология True Hole улучшает показатель цилиндричности для низкоуглеродистой стали до 50% по сравнению с другими системами плазмы доступными на рынке.

Диапазон процесса с технологией True Hole

Расходные материалы для обычной резки

	3 мм	4 мм	5 мм	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм	15 мм	20 мм	22 мм	25 мм
30 A	X	X	X								
50 A	X	X	X	X							
80 A			X	X							
130 A					X	X	X				
200 A						X	X	X			
260 A							X	X	X		
400 A									X	X	X

Расходные материалы для косого среза

	3 мм	4 мм	5 мм	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм	15 мм	20 мм	22 мм	25 мм
80 A			X	X							
130 A						X	X				
260 A							X	X	X		
400 A									X	X	X



300 pierces at 50 mm (2")
HPR400XD
with PowerPierce
technology

41 pierces at 45 mm (1.75")
Competitor
without PowerPierce
technology



12 mm (1/2") hole with
True Hole technology

12 mm (1/2") hole without
True Hole technology

ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ	mm	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206
УСТРОЙСТВО ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	-	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)
ДАТЧИК ВЫСОТЫ ГОРЕЛКИ	-	Iht 3000 с 3D датчиком удара	Iht 3000 с 3D датчиком удара	Iht 3000 с 3D датчиком удара	Iht 3000 с 3D датчиком удара	Iht 3000 с 3D датчиком удара	Iht 3000 с 3D датчиком удара
ТОЛЩИНА РЕЗКИ , МЯГКАЯ СТАЛЬ	mm	1 - 38	1 - 38	1 - 38	1 - 38	1 – 38	1 - 38
ЭЛЕКТРО ОБОРУДОВАНИЕ		400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух
ВЕС	kg	2,800	3,300	3,400	7,300	7,000	8,900

		3000 x 6000	3000 x 12000	3500 x 8000	3500 x 14000	4000 x 8000	4000 x 14000	4000 x 20000
РАБОЧАЯ ШИРИНА A	mm	3000	3000	3000	3500	4000	4000	4000
ОБЩАЯ ШИРИНА B	mm	4400	4400	4400	4300	5500	5500	5500
ОБЩАЯ ВЫСОТА C	mm	2280	2280	2280	2280	2280	2280	2280
ПРОМЕЖУТОЧ. ПРОСВЕТ D	mm	250	250	250	250	250	250	250
ДАПАЗОН РАБОЧЕГО ХОДА ГОРЕЛКИ E	mm	0–200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200
РАБОЧАЯ ДЛИНА	mm	6000	12000	8000	14000	8000	14000	20000
ВЫСОТА СТОЛА	mm	900	900	900	900	900	900	900
СКОРОСТЬ	m/min	35	35	35	35	35	35	35
ОСИ СТАНКА	-	X,Y,Z	X,Y,Z	X,Y,Z	X,Y,Z	X,Y,Z	X,Y,Z	X,Y,Z
ТОЧНОСТЬ ПОВТОРЕНИЯ	mm	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206	± 0,1 DIN 28206
ТОЧНОСТЬ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ	mm	± 0,05 DIN 28206	± 0,05 DIN 28206	± 0,05 DIN 28206	± 0,05 DIN 28206	± 0,05 DIN 28206	± 0,05 DIN 28206	± 0,05 DIN 28206
УСТРОЙСТВО ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ	-	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)	HiFocus 130 или Hyperterm HPR130XD (с ручной газовой консолью)
ДАТЧИК ВЫСОТЫ ГОРЕЛКИ	-	Iht 3000 with 3D Collision sensor	Iht 3000 with 3D Collision sensor	Iht 3000 with 3D Collision sensor	Iht 3000 with 3D Collision sensor	Iht 3000 with 3D Collision sensor	Iht 3000	Iht 3000
ТОЛЩИНА РЕЗКИ , МЯГКАЯ СТАЛЬ	mm	1 – 38	1 – 38	1 – 38	1 - 38	1 – 38	1 – 38	1 – 38
ЭЛЕКТРО ОБОРУДОВАН		400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух	400V, 50Hz, 6 bar чистый сухой воздух
ВЕС	kg	6,000	13,000	12,000	16,500	13,900	17,300	19,700

СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Лазерная указка (Автоматическое зажигание является стандартной комплектацией при наличии кислородной резки)
3 серводвигателей переменного тока с цифровыми приводами
3 редукторных коробки планетарного типа
Контроллер Infinity CNC + 19"-й Экран Touch Screen + Панель Оператора
Плазмогенератор Kjelberg HiFocus 130 plus или Hyperterm 130XD
Автонестинг + Нестинг реальных фигур
Стол автоматической вытяжки и пневматическая система
Линейный высотное устройство контроля удара IHT 3000 3D (Дуговое напряжение + высота резки)

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

HiFocus 80i (KJELBERG)
HiFocus 160i (KJELBERG)
HiFocus 280i (KJELBERG)
HiFocus 360i (KJELBERG)
HiFocus 440i (KJELBERG)
HPR 260XD (HYPERTERM)
HPR 400XD (HYPERTERM)
Автоматическая газовая консоль (Опция для HiFocus и Hyperterm)
Питание монофазное 3KVa
Устройство вытяжки Vanterm (PL4000, PLS5000, PL6000, PL8000, PL10000)
Осушитель SMS , ¾" 60л/мин. дебит (IDFA6E-23-K)
Датчик удара + емкостный контроль IHT MSX 750 (только для кислородной резки)
Горелка кислородная (MESSER)
Датчик сопла (только для IHT 3000)
Ручной механический датчик уровня (только для кислородной резки)

По вопросам продаж и поддержки обращаться:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
Единый адрес для всех регионов: enk@nt-rt.ru || emks.nt-rt.ru