

ECKERT®



резка
лазером



резка
кислородом



резка
водяной струёй



резка
плазмой



JANTAR

12/2014

ФИРМА



Eckert AS O.O.O. – это предприятие с почти двадцатилетней традицией на рынке профессионального оборудования, управляемого при помощи ЧПУ. Eckert – это современное и новаторское предприятие, награжденное многими наградами и сертификатами (ISO 9001:2000), тройным главным призом Познаньских Торгов, Газель Бизнеса, Чемпион Техники Медного Бассейна и т. д.). Нашим самым крупным преимуществом является современная, безаварийная технология плазменных, лазерных и газовых разрезных станков, а также вырезных станков резки водяной струей.

На сегодняшний день в фирме работают более 100 человек, в том числе 30 специалистов в области электроники, информатики и машиностроения, обеспечивающих профессиональную консультацию и поддержку нашим клиентам.

Наши газовые и плазменные разрезные станки являются чаще всего покупаемыми разрезными станками в Польше. Мы ежемесячно производим и внедряем более нескольких десятков систем, наше оборудование используется во многих известных предприятиях, связанных с металлообрабатывающей промышленностью.

Среди наших клиентов есть такие магнаты как :

Daimler Chrysler Rail Systems , Rolls-Royce , Becker Warkop , Manesmann- Siegen , Mostostal , Elektromontaż , H.Cegielski , Siemens-Chemnitz ,Huta Stalowa Wola , Tagor Tarnowskie Góry ,Gea

ГАРАНТИЙНОЕ И ПОСТГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Наша фирма уделяет много внимания заботе сервисным услугам и четкой политике качества и системы управления .И это было отмечено наградой Золотого Герба Высокого Качества в категории Лучшая услуга.

Фирма ECKERT располагает квалифицированным и профессиональным обслуживающим персоналом, обеспечивающим самый высокий уровень сервисного обслуживания. Гарантированный срок реакции сервиса – максимум 48 часов.

Благодаря более десяти мобильным специалистам в 90 % случаев мы действуем гораздо быстрее, чем это следует из нашей 48-часовой гарантии.

Благодаря подсобному складу запчастей и парку запасных плазменных агрегатов обеспечиваем минимальный срок ожидания на ликвидацию возможных неполадок. Кроме центра обслуживания в Легнице мы также имеем техников в Торуне, Люблине и в Ольштыне.

Унифицированная система конструкции оборудования, четкая спецификация каждого проданного станка, а также возможность дистанционного подключения к управлению непосредственно у клиента обеспечивает возможность быстрого решения проблем без необходимости выезда сервиса.

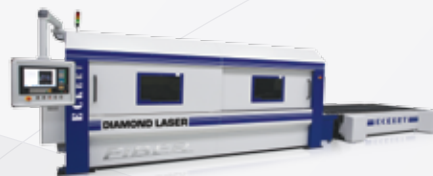


4 ТЕХНОЛОГИИ - 7 МОДЕЛЕЙ СТАНКОВ

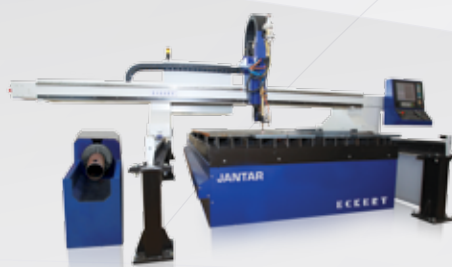


НОВОЕ
линейный привод

Diamond Fiber Laser Linear
резка оптоволоконным лазером



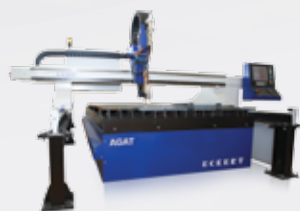
Diamond Fiber Laser
резка оптоволоконным лазером



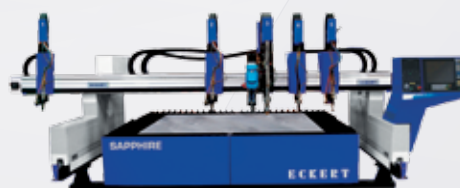
Jantar
газовая и плазменная резка



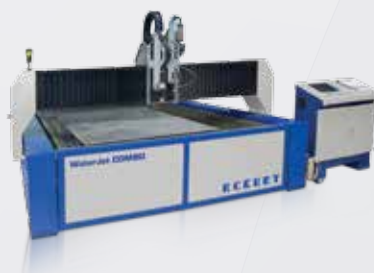
Opal
гидроабразивная резка



Agat
газовая и плазменная резка



Szaflir
газовая и плазменная резка



WaterJET COMBO
плазменная и гидроабразивная резка

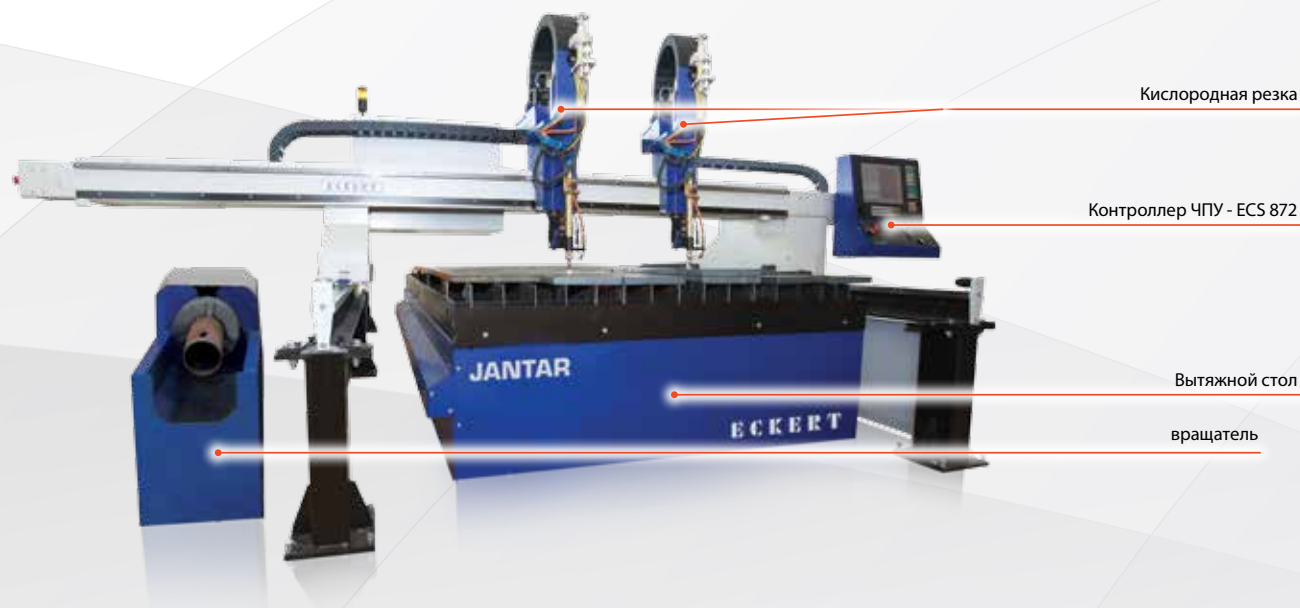


VORTEX 3D
3D головка плазменная резка



ProX 3D
3D головка резки водой

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Разрезной станок, который отличается высокой производительностью и предназначен для точной фасонной резки для материалов толщиной до 100 мм. Его функциональность можно расширить, применяя дополнительную систему резки труб и профилей. Усовершенствованная конструкция и применённые приводы позволили получить очень высокую скорость и качество резки.

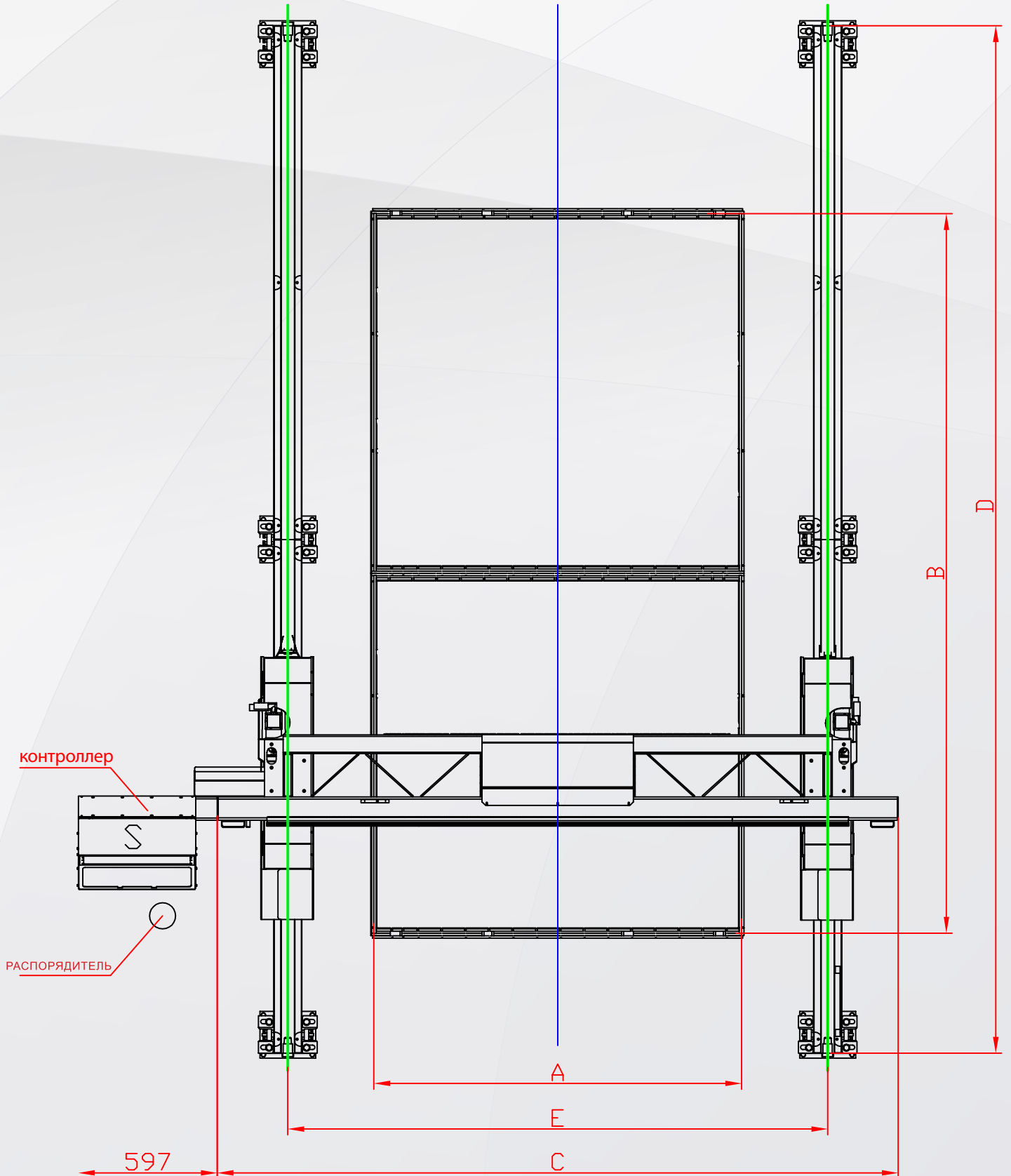
Машина JANTAR имеет разную рабочую ширину до 3000 мм, с возможностью увеличения продольного пути перемещения в модулях до 2000 мм. Машина JANTAR оснащена независимым столом, благодаря чему сохраняется регулировка геометрии машины при больших как массовых, так и тепловых нагрузках.

Отсутствуют также проблемы с загрузкой и работой с более толстыми и более тяжёлыми материалами. Благодаря этим и многим другим преимуществам JANTAR является одним из чаще всего выбираемых разрезных станков.

| | |
|---|---|
| Привод | двусторонний - серво АС |
| Ширина резки | 1500, 2000, 2500, 3000 мм |
| Основная рабочая длина | любая длина от 2000 мм |
| Скорость перемещения, мм/мин | 25000 мм/мин. |
| Толщина резки 1 кислородной горелкой | 100 мм |
| Толщина резки плазменной горелкой | в зависимости от плазменного устройства |
| Точность позиционирования ЧПУ | 0,005 мм |

ПАРАМЕТРИЗАЦИИ : ЛЕВАЯ

Jantar 1500 - 6000 : (+200); (+500); (+1000)



ГАБАРИТЫ МАШИНЫ

| В (РАБОЧАЯ ДЛИНА) | А (РАБОЧАЯ ШИРИНА) | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|--------------------|-----------------------|----------|-----------|-----------------------|----------|-----------|-----------------------|----------|-----------|-----------------------|----------|
| | 1500 | | | +700 | | | 2000 | | | +700 | | |
| 3000 | D = 4398 | C = 2920 + 597 = 3517 | E = 2320 | D = 4398 | C = 3920 + 597 = 4517 | E = 2320 | D = 4398 | C = 3420 + 597 = 4017 | E = 2820 | D = 4398 | C = 4420 + 597 = 5017 | E = 2820 |
| 4000 | D = 5937 | | | D = 5937 | | | D = 5937 | | | D = 5937 | | |
| 6000 | D = 7916 | | | D = 7916 | | | D = 7916 | | | D = 7916 | | |
| 12000 | D = 13853 | | | D = 13853 | | | D = 13853 | | | D = 13853 | | |
| 24000 | D = 25947 | | | D = 25947 | | | D = 25947 | | | D = 25947 | | |

| В (РАБОЧАЯ ДЛИНА) | А (РАБОЧАЯ ШИРИНА) | | | | | | | | | | | |
|-------------------------|--------------------|-----------------------|----------|-----------|-----------------------|----------|-----------|-----------------------|----------|-----------|-----------------------|----------|
| | 2500 | | | +700 | | | 3000 | | | +700 | | |
| 3000 | D = 4398 | C = 3920 + 597 = 4517 | E = 3320 | D = 4398 | C = 4920 + 597 = 5517 | E = 3320 | D = 4398 | C = 4420 + 597 = 5017 | E = 3820 | D = 4398 | C = 5420 + 597 = 6017 | E = 3820 |
| 4000 | D = 5937 | | | D = 5937 | | | D = 5937 | | | D = 5937 | | |
| 6000 | D = 7916 | | | D = 7916 | | | D = 7916 | | | D = 7916 | | |
| 12000 | D = 13853 | | | D = 13853 | | | D = 13853 | | | D = 13853 | | |
| 24000 | D = 25947 | | | D = 25947 | | | D = 25947 | | | D = 25947 | | |

D => общая длина рельс

C => длина портала+[ширина пульта управления(597)

E => расстановка рельсовых осей

КОНТРОЛЛЕР ЧПУ ECS 872

Современная панель обслуживания для управления всеми параметрами процесса резки, такими, как: величина давления, скорость увеличения, или же падения давления, количество абразивного материала и функция изменения его количества во времени. Управление может быть установлено, как независимое, или в интеграции со станком. Простое и ясное программирование, а также понятное описание панели на Русском языке обеспечивают быстрое обучение обслуживающего персонала.



дюймовый цветной монитор с сенсорным экраном



Оператор использует готовые параметры



Визуализация горелки вместе с их кодами

| ПАРАМЕТРЫ |
|--|
| Intel Core i5 or i7 процессор |
| 4GB RAM |
| Windows XP Embedded |
| 15 дюймовый цветной монитор с сенсорным экраном |
| Возможность подключения мыши и клавиатуры через канал USB |
| Обслуживание файлов в формате G-Code |
| 60 GB памяти SSD |
| Контроллирование до 16 осей |
| До 16 приводов соединенных с использованием EtherCat |
| Возможность подсоединения других периферий с использованием EtherCat либо CAN bus |
| Система климатизации обеспечивает работу в режиме от -5°C до +40°C |
| Система контроля расстояния горелки от металлического листа с помощью контроля программирующего напряжения с позиции CNC |
| Полная визуализация процесса резки, состояния суппортов и резаков |
| Полная визуализация процесса резки. Помехоустойчивая коммуникация с приводами в протоколе CAN |

| ФУНКЦИИ ФУНКЦИОНАЛЬНОГО РАСПОРЯДИТЕЛЯ: |
|--|
| Библиотека основных форм (>70) |
| Размещение на функциональном распорядителе программы CAD/CAM позволяющей проектирование и изготовление дуталей обслуживающим персоналом. |
| Программная корректировка щели резки - компенсация |
| Определение области резки на используемом листе металла |
| Возможность установления ориентировочного пункта станка в произвольном месте |
| Корректировка программы относительно листового металла „adjust“ |
| Графическое изображение позиции горелки |
| Функция „лупа“ для увеличения линии контура резки на мониторе |
| Автоматическое указание ошибок функционального распорядителя |
| Функция проезда станка вперед и назад по контуру элемента |
| Быстрый возврат к последнему запомненному пункту программы |
| Функция зеркального отражения |
| Возможность вращения элемента в программе |
| Функция копирования |
| Цифровой индикатор положения горелки в оси ХиУ |
| Опция „ Угол „ <ul style="list-style-type: none"> • выключение контроля плазменной дуги • меньшее значение тока на углах детали • выключение плазменного резака перед концом резки • выключение плазмы перед концом резки что имеет влияние на жизнь катод |

PHS - PERFECT HOLE SYSTEM



На этапе расположения деталей(Nesting) можно спроектировать процесс резки так, чтобы вырезать во время одного цикла элемент, а также отверстия с заданным диаметром.

- Управление станка проверяет какие элементы на раскладе это отверстия и подбирает для них соответствующие параметры реза
- Резка отверстий производится при помощи смеси O2/O2 ведёной в соответствии с завихрённым газом.
- Укороченное время обработки, благодаря максимализации количества операций выполняемых при одном рабочем месте.
- Большая экономия благодаря меньшему количеству используемых сопел и катод при резке отверстий.
- Полная автоматизация процесса резки.

УВЕЛИЧЕНИЕ ДЛИНЫ ПОРТАЛА



Дополнительная рабочая ширина позволяет использовать инструменты **(чаще всего плазменную горелку) для работы вне стола.**

Зачастую возможность увеличения ширины выбирается для обработки крупногабаритных профилей (закрытых, тавровых, двутавровых балок и т. п.), резка которых на столе невозможна в связи с их слишком большой толщиной. Возможны два варианта увеличения длины балки портала: дополнительная рабочая ширина 200 или 700 мм.

ДИСТАНЦИОННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛИЕНТА, А ТАКЖЕ СЕРВИС И ПОМОЩЬ, оказываемые производителем, обеспечивают превосходную коммуникацию, благодаря чему многие потенциальные проблемы можно решить сразу, а **возможность подключения машины к интернету** позволяет дистанционно диагностировать и контролировать резак.

КИСЛОРОДНАЯ РЕЗКА РЕЗАКИ ДЛЯ РАСКРОЯ 198-2TF, 198-2TE



- Максимальное течение благодаря быстрому открытию кислородного клапана
- Отдельные клапаны подогревающего и режущего кислорода позволяют регулировку подогрева
- **Модель 198-2TF для резки пропаном**
- **Модель 198-2TE для резки ацетиленом**

Концевики быстрорежущие 6290-VVC пропан-кислородные покрытие

| Модель | Толщина листа (мм) | Скорость Резки (мм/мин) | Давление Кислорода Режущего (бар) | Давление кислорода Подогревающего Высокое ¹ -Низкое (Бар) | Расход Кислорода Режущего (л/час) | Расход Кислорода подогревающего Высокое ¹ -Низкое (л/час) | Расход Газа Подогревающего Высокое ¹ -Низкое (л/час) | Мощность Нагревательная Высокое ¹ -Низкое (Kcal/h) | Ширина Щели После резки (мм) |
|-------------|--------------------|-------------------------|-----------------------------------|--|-----------------------------------|--|---|---|------------------------------|
| 6290-5/0VVC | 1 - 4 | 750 - 550 | 4.0 | 0.7 - 0.4 | 650 | 1410 - 900 | 350 - 230 | 7800 - 5100 | 1.3 |
| 6290-4/0VVC | 4 - 6 | 700 - 520 | 2.5 | 1.0 - 0.5 | 1130 | 1410 - 900 | 350 - 230 | 7800 - 5100 | 1.5 |
| 6290-3/0VVC | 6 - 9 | 650 - 480 | 5.0 | 2.5 - 0.7 | 2260 | 2800 - 1200 | 700 - 300 | 15600 - 6700 | 1.8 |
| 6290-00VVC | 9 - 12,5 | 630 - 450 | 5.0 | 2.5 - 0.7 | 2540 | 2800 - 1200 | 700 - 300 | 15600 - 6700 | 1.8 |
| 6290-0VVC | 12,5 - 20 | 600 - 400 | 6.0 | 2.5 - 0.7 | 3530 | 2800 - 1200 | 700 - 300 | 15600 - 6700 | 2.0 |
| 6290-0½VVC | 20 - 35 | 550 - 360 | 7.0 | 2.5 - 0.7 | 4000 | 2800 - 1200 | 700 - 300 | 15600 - 6700 | 2.0 |
| 6290-1VVC | 35 - 60 | 480 - 220 | 7.0 | 2.5 - 0.7 | 5560 | 2800 - 1200 | 700 - 300 | 15600 - 6700 | 2.3 |
| 6290-1½VVC | 60 - 75 | 310 - 200 | 6.5 | 2.5 - 0.7 | 7070 | 2800 - 1200 | 700 - 300 | 15600 - 6700 | 2.8 |
| 6290-2VVC | 75 - 125 | 280 - 190 | 7.0 | 2.5 - 0.7 | 8000 | 2800 - 1300 | 700 - 330 | 15600 - 7400 | 3.0 |
| 6290-2½VVC | 125 - 150 | 200 - 160 | 6.5 | 2.5 - 0.7 | 11170 | 2800 - 1300 | 700 - 330 | 15600 - 7400 | 3.3 |
| 6290-3VVC | 150 - 175 | 180 - 150 | 7.0 | 2.5 - 0.7 | 12000 | 2800 - 1300 | 700 - 330 | 15600 - 7400 | 3.5 |
| 6290-4VVC | 175 - 200 | 180 - 150 | 6.5 | 2.5 - 0.7 | 14850 | 3000 - 1300 | 750 - 330 | 16700 - 7400 | 4.0 |
| 6290-5VVC | 200 - 225 | 150 - 130 | 6.0 | 2.8 - 0.7 | 16410 | 3000 - 1510 | 750 - 380 | 16700 - 8500 | 5.0 |
| 6290-5½VVC | 225 - 250 | 130 - 110 | 6.0 | 2.8 - 0.7 | 16980 | 3000 - 1630 | 750 - 410 | 16700 - 9100 | 6.4 |
| 6290-5NH | 225 - 250 | 130 - 110 | 4.0 | 2.8 - 0.7 | 16980 | 3000 - 1880 | 750 - 470 | 16700 - 10500 | 6.4 |
| 6290-6NH | 250 - 275 | 130 - 110 | 4.0 | 2.8 - 0.7 | 19520 | 3000 - 1880 | 750 - 470 | 16700 - 10500 | 6.4 |
| 6290-7NH | 275 - 300 | 120 - 100 | 4.5 | 3.5 - 0.7 | 23340 | 3580 - 2510 | 900 - 630 | 20100 - 14000 | 6.4 |
| 6290-8NH | 300 - 380 | 110 - 90 | 4.5 | 3.5 - 0.7 | 26170 | 3580 - 2510 | 900 - 630 | 20100 - 14000 | 7.6 |

(1) В ситуации быстрого включения, при пробивании и/либо резке материала толщиной больше 200 мм, следует использовать Васокий подогрев. При материяле меньше чем 200 мм следует поменять подогревание с высокого на низкое – просто перейти в процесс резки. Все значения давления меряются при влётё резака. Для резаков с одинаковым давлением кислорода и режущего газа следует использовать давление газового топлива на минимум 0,3 бара. Для оснащения с инжектором следует использовать давление газового топлива не больше чем 0,2 бара.

ТЕХНОЛОГИЯ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКИ - АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПОДБОР ПАРАМЕТРОВ

Стандартное изготовление основано на мануально управляемом газовом распределителе с возможностью регулировки при помощи редукторов и клапанов на горелке. Оснащение разрезного станка пропорциональными клапанами обеспечивает непосредственную регулировку давления и течения для отдельных этапов процесса резки. Оператор, так же, как и в случае плазменного агрегата с электронной консолью, может выбрать из готовых таблиц данных для данной толщины материала, а функциональный распорядитель обеспечит соответствующие параметры газов. Оператор имеет возможность вмешательства в технологические параметры и записи собственных установок для издания.



ОБЪЁМНЫЙ ДАТЧИК ВЫСОТЫ

Ёмкостный датчик расстояния является электронным оборудованием, монтируемым на суппорте горелки. Служит для поддержания постоянного расстояния между горелкой и металлическим листом во время резки. Система предназначена для использования в ровной степени как газовыми горелками, так и плазменными. Оборудование гарантирует высокую точность, что незаменимо при качественной резке. Точная безприкасабельная регулировка расстояния горелки от поверхности материала обеспечивает точность, не менее, чем $\pm 0,3$ мм.



РЕЗКА ПОЛОС

Регулируемый двойной ADAPTOR, который позволяет одновременное выполнение 2 резов с помощью одной горелки. Возможность регулировки ширины от 30 мм до 305 мм (остальные размеры возможны по отдельному заказу), с уплотняющим кольцом. Большой диапазон толщины резки до 200 мм для каждого концевика).



ТРЕХГОРЕЛОЧНАЯ СИСТЕМА

Та система делает возможным автоматическое снятие фазок на резаном листе. Оператор подбирает уклад горелок, который требуется для снятия фазки, потом ЧПУ, на котором эта система установлена, во время резки их снимает.

Такое решение возникло специально с мыслью о производственных предприятиях, которые приготавливают листы с большой толщиной под дальнейшую сварку.

АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОНСОЛЬ - ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА

Технология плазменной резки управляется в автоматическом порядке при условии выбора электронной консоли плазменного агрегата. В технологическом стандарте в таблицах резки находятся все параметры высоты: пробивания, отскока в моменте пробивания и высота резки. Также управляется автоматически и другие параметры: давление, течение газа, а также сила тока. Благодаря автоматическому изменению параметров тока и давления газов плазмы появляется возможность трассировки и резки без остановки машины.



КАСАТЕЛЬНЫЙ ДАТЧИК НАПРЯЖЕНИЯ ВЫСОТЫ HD3000

Суппорты HD3000 обеспечивают полное использование возможности плазм HiDefinition (HiFocus фирмы Kjellberg и HPR фирмы Hypertherm). Суппорты отличаются очень точным ведением горелки над разрезаемым материалом, гарантируя самые высокие качественные параметры разрезаемой кромки. Высокая рабочая скорость по оси Z, а также чрезвычайная управляемость при помощи CNC ECK обеспечивают использование преимуществ современных плазменных технологий.

ДВА УРОВНЯ КОНТРОЛЯ КОЛИЗИИ И ПОИСКА ЛИСТА

В первой фазе работы горелки суппорт опускается и ищет материал, в этой фазе датчики **Electrical Touch** приводит к закрытию электрической цепи в моменте прикосновения к металлу, и даёт сигнал о нахождении уровня материала. Если однако он заржавел или, как часто бывает в случае легированной стали, обеспечен пленкой, ответственность за перевод информации о нахождении материала анализируя силу механического сопротивления принимает на себя датчик **Mechanical Touch**.

Дополнительно на суппорте установлен шарнир, амортизирующий возможные коллизии плазменного наконечника при проездах к следующему пробитию, а также защитная крышка горелки.

Технология, запроектированная специально для этих суппортов, позволяет минимизацию времени пустых проездов при резке лежащих недалеко себя отверстий, гарантируя однако большую безопасность головки горелки на быстрых и отдаленных проездах.

Благодаря чему наши станки быстрее на 20% от оборудованных идентичным плазменным агрегатом конкурентоспособных машин.



РОЛИКОВАЯ ТАРЕЛКА

Роликовую тарелку рекомендуется применять при резке тонких металлических листов толщиной 0,5-2 мм. Её основное задание заключается в устранении проблемы гофрирования металлических листов в процессе резки.

При работе без тарелки при указанной выше толщине часто вырезается эллипс вместо круга и прямоугольник вместо квадрата. Кроме того, конструкция тарелки защищает головку горелки от столкновения.



ЛАЗЕРНЫЙ ПОЗИЦИОНЕР

Все разрезные станки, независимо от вида режущей горелки, снабжены лазерным диодом, который обеспечивает быстрое установление позиции горелки относительно листа материала или отхода.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ



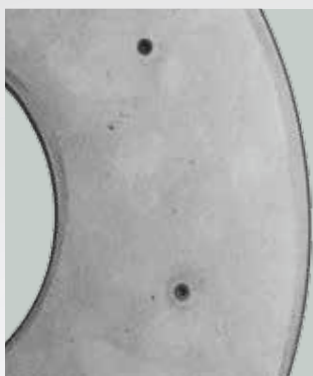
ПЛАЗМЕННАЯ РАЗМЕТКА

Система разметки служит для нанесения линий, надписей, контуров на металлические листы. Это упрощает последующую сварку и гибку по размеченным линиям. Позволяет также написание отдельных деталей.



СВЕРЛИЛЬНЫЙ СУППОРТ ЕС-ВМ 6

Прецизионная система ЕС-ВМ 6, устанавливаемая на разрезных станках фирмы ECKERT, предназначена для сверления точек в элементах, которые будут затем разрезаны. ЕС-ВМ 6 состоит из сверлильного устройства с электроприводом и пневматической подачей шпинделя, а также пневматического устройства прижима металлических листов к столу.



ПЛАЗМЕННАЯ РАЗМЕТКА

Система разметки служит для нанесения на металлический лист линий, надписей, форм. Это облегчает дальнейшую сварку и гибку по обозначенным контурам. Кроме того, функциональность позволяет описывать отдельные детали. Глубина и ширина разметки плавно регулируется.

Дополнительная опция плазменного кернения служит для нанесения точек на выжигаемых деталях при помощи плазменной горелки. Соответствующий код программы генерирует короткий прожиг, благодаря чему в выжигаемой детали образуется небольшое углубление.



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ МАРКИРОВКА

Пневматическая маркировка предназначена для описания детали. Неуничтожаемая маркировка, нанесённая на разрезаемый материал, позволяет однозначным способом идентифицировать элемент. Стандартно применяется 5 строк текста по 14 знаков в строке.



ВРАЩАТЕЛЬ ESR

Благодаря системе ESR такие операции, как вырезание отверстий или резка труб под разными углами не представляет теперь проблемы. Система установлена вне области стола для резки.

Систему ESR предлагаем в следующей конфигурации:

ESR 300 - от 100 мм до 300 мм

ESR 600 - от 150 мм до 620 мм

ПЛАЗМЕННЫЕ АГРЕГАТЫ

Мы сотрудничаем с ведущими производителями плазменных агрегатов:

с немецкой фирмой Kjellberg и с американскими фирмами Hypertherm, Victor Technologies. Технологии, представленные нашими партнерами, обеспечивают достижение наилучших результатов плазменной резки. Диапазон возможностей современных плазменных агрегатов дает возможность получения высокой точности и перпендикулярности края резки при минимальном или нулевом облое под металл.



| ТИП | максимальное пробивание | макс толщина с пробиванием | макс.поле от края |
|---------------------|-------------------------|----------------------------|-------------------|
| UltraCut 100 | 12 mm | 15 mm | 20 mm |
| UltraCut 200 | 25 mm | 40 mm | 65 mm |
| UltraCut 300 | 40 mm | 45 mm | 75 mm |
| UltraCut 400 | 50 mm | 50 mm, (60 mm aluminium) | 100 mm |



| ТИП | максимальное пробивание | макс толщина с пробиванием |
|---------------------|-------------------------|----------------------------|
| Powermax 65 | 10 mm | 32 mm (ручная горелка) |
| Powermax 85 | 12 mm | 38 mm (ручная горелка) |
| Powermax 105 | 16 mm | 44 mm (ручная горелка) |
| HSD 130 | 25 mm | 38 mm |
| HPR 130 XD | 25 mm | 38 mm |
| HPR 260 XD | 32 mm | 64 mm |
| HPR 400 XD | 50 mm | 80 mm |



| ТИП | максимальное пробивание | макс толщина с пробиванием |
|---------------------|-------------------------|----------------------------|
| PA-S45W | 20 mm | 45 mm |
| HiFocus 80i | 12 mm | 25 mm |
| HiFocus 130 | 25 mm | 40 mm |
| HiFocus 161i | 30 mm | 50 mm |
| HiFocus 280i | 35 mm | 70 mm |
| HiFocus 360i | 40 mm | 80 mm |
| HiFocus 440i | 40 mm | 100 mm |

Представленные выше данные зависят от разрезаемого материала и его структуры. Возможность пробивки зависит от материала, толщины, а также от датчика высоты и функционального распорядителя.

ИНТЕЛЛИГЕНТНЫЙ СЕКЦИОННЫЙ СТОЛ И ВЕНТИЛЯЦИЯ

Сохранение соответствующих условий гигиены и безопасности работы, а также ограничение загрязнений становится приоритетом во многих предприятиях. Система интеллектуального управления секционными столами создана с целью нивелирования возникшего опыления в результате плазменной резки. Редукция запыления даже на 20% по сравнению с системами, основанными на механических датчиках это твердый аргумент за этим современным решением, также имея ввиду экологический контекст.



Интеллектуальное управление секциями позволяет включить только той секции, над которой в данный момент происходит резка (включен режущий резак). В случае резки на границе между одной и другой секции, первая секция закроется с опозданием заданным в программе. Это необходимо для очищения всей пыли, которая образовалась в процессе резки.

Например – сфера включения обеих секции одновременно это ± 50 мм, что обозначает, что от границы двух секций по ± 50 мм в каждой будут одновременно активны, кроме того после проезда этого расстояния секция выключится после дополнительных 2 секундах (время для „догашения“). Очень важным кроме того считается то, что последняя секция, в которой закончилась резка активна до момента начатия резки над другой секцией. Это влияет на то, что при быстрых проездах без резки секции не включаются. Это время используется для вытяжки оставшейся пыли. Функция отличается от столов с механическими датчиками тем, что даже при пустых проездах не открываются секции, что снижает дополнительный шум.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Редукция количества пыли на 20 %

Нивелирование шума

Меньшая нагрузка механической системы станка

Использование меньшего количества воздуха

Возможность ручной корректировки автоматических установок

СИСТЕМА ОТСОСА ГАЗОВ СГОРАНИЯ И КОНСТРУКЦИЯ РАБОЧЕГО СТОЛА

Система состоит из столов, перемещающихся друг относительно друга. Когда на одном из столов производится процесс резки, то в это время на другом осуществляется сборка отожженных деталей и ажурных элементов, а также загрузка материала. Такая логистика процесса резки исключает т. н. подготовительно-завершающее время и значительно повышает эффективность процесса резки.



Стандартным решением, применяемом в разрезном станке Diamond Fiber, является сменный палетный стол с секционным отсосом. Он обеспечивает быструю смену колосниковой решетки и работу без потери времени на отбор вырезанных элементов и загрузку металлического листа. Дополнительно колосниковая решетка снабжена специальными зажимами, обеспечивающими стабильное крепление металлического листа, что предотвращает ее сдвиг во время работы станка при очень значительных скоростях. Под рабочей колосниковой решеткой размещены секционные ванны, благодаря которым система отсоса работает зонально, в зависимости от места, в котором в настоящее время идет процесс резки. Газы сгорания через систему труб выводятся наружу (опционально через фильтровентилятор PFC).

Опадающий шлак, а также мелкие отходы, отбираются при помощи находящегося в нижней части стола скребкового конвейера, который одновременно является дном ванны, накапливающей отходы. Благодаря системе конвейера рабочее место не нуждается в периодической чистке рабочего стола.

ФИЛЬТРАЦИЯ



Преимуществом фильтровентилятора является полное соответствие с экологическими требованиями, если речь идет о выбросе газов из производственного цеха, а также о возможности возврата теплого воздуха в цех, благодаря чему получаем огромную экономию тепловой энергии в зимнем периоде.

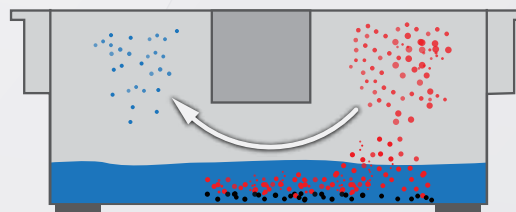
Вытяжка запыленного воздуха, возникающего на рабочем поле во время резки, производится при посредничестве трубопровода, через который воздух подается на фильтровентилятор. На поверхности фильтрующего картриджа происходит сепарация пыли от воздуха.

С целью обеспечения непрерывности работы и поддержки эффективности системы во время работы оборудования происходит автоматическая очистка фильтров. Фильтровентилятор оснащен встроенным резервуаром, который облегчает удаление накопленной пыли.



СИСТЕМА ГАШЕНИЯ ПЫЛИ.

Для дополнительного предохранения фильтровентилятора советуется применение системы погашаемые пыли, которая предотвращает воспаление вкладышей фильтраций. Простое строение системы гарантирует безотказность работы и в значительной степени ограничивает количество пыли сажающейся на фильтрующие патроны.



| ТИП | PFC-8 / 5,5 kW | PFC-8 / 7,5 kW | PFC-8 / 11 kW | PFC-12 / 15 kW | PFC-4 / 5,5 kW | PFC-4 / 7,5 kW | PFC-4 / 11 kW |
|---------------------------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------------|--------------------------|------------------------|-------------------------|--------------------------|
| Производительность всасывания | 5 000 m ³ /h | 7 000 m ³ /h | 10 000 m ³ /h | 15 000 m ³ /h | 5000 m ³ /h | 7 000 m ³ /h | 10 000 m ³ /h |
| Вакуумметрическое давление | 2 800 Pa | 2 800 Pa | 2 300 Pa | 2 700 Pa | 2 800 Pa | 2 800 Pa | 2 300 Pa |
| Мощность двигателя вентилятора | 5,5 kW | 7,5 kW | 11 kW | 15 kW | 5,5 kW | 7,5 kW | 11 kW |
| Фильтрационная поверхность | 160 m ² | 160 m ² | 160 m ² | 240 m ² | 80 m ² | 80 m ² | 80 m ² |
| Ширина – А [mm] | 3210 | 3210 | 3210 | 4210 | 2 210 | 2 210 | 2 210 |
| Глубина – В [mm] | 1004 | 1004 | 1004 | 1004 | 1 004 | 1 004 | 1 004 |
| Высота – С [mm] | 3172 | 3172 | 3372 | 3372 | 3 172 | 3 172 | 3 372 |

ПРОГРАММИРОВАНИЕ

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ ОПЦИОНАЛЬНО ВАРИАНТ ПРОГРАММИРОВАНИЯ ЧПУ РАЗНОЙ СТЕПЕНИ ВОЗМОЖНОСТЕЙ:

| Функциональность | Вид ПО | | | |
|--|---|----------------------------------|-----------------|--|
| | IBE CNC Cut | Eckert CAD/CAM | EckCAM (Finest) | Lantek Expert |
| Автоматическая раскладка | Да *** | Да **** | Да ** | Да ***** |
| Ручная раскладка | Да | Да | Да | Да |
| База деталей | нет | Да | Да | Да |
| База технологий | нет | Да | Да | Да |
| Модуль рисования | Да * | Да **** | Да ** | Да ***** |
| Резка с общим краем | Да * (между элементами такого же типа) | Да (между разными элементами) | Да * | Да **** (между элементами такого же типа) |
| Совместная работа с разными машинами | нет | нет | Да | Да |
| Модуль вентиляционных форм | опция * (< 70 форм) | опция**** (190 форм) | nie | опция**** (190 форм) |
| Макро (параметрические элементы) | Да | нет | Да | Да |
| Импорт графических файлов | DXF, DWG | DXF | DXF, DWG | DXF, DWG (опция ISO, IGES, DSTV, GEO . . .) |
| Экспорт графических файлов | DXF | нет | nie | DXF |
| Возможность создания баз данных на сервере | нет | нет | tak | Да |
| Плавающая лицензия | нет | нет | option | option |
| База Листов и отходов | Да ** | Да ** | Да ** | Да ***** |
| Совместная работа с программами ERP | нет | нет | нет | option |
| Расчёт стоимости резки | Да * | нет | нет | Да*** |
| Обслуживание технологии резки: | | | | |
| РЕЗКА КИСЛОРОДОМ | Да | Да | Да | Да |
| РЕЗКА ПЛАЗМОЙ | Да | Да | Да | Да |
| РЕЗКА ПЛАЗМОЙ 3D | нет | нет | Да *** | Да ***** |
| РЕЗКА ВОДЯНОЙ СТРУЕЙ | Да | Да | Да | Да |
| РЕЗКА ВОДЯНОЙ СТРУЕЙ 3D | нет | нет | Да *** | Да ***** |
| COMBO | Да | Да | Да | Да |
| РЕЗКА ЛАЗЕРОМ | нет | нет | Да | Да |

уровень расширения: от* до *****

ОБУЧЕНИЯ И ИНФОРМАЦИИ

Транспорт

Транспортировка машины происходит на условиях FCA Германия Польша . Монтаж тестирование и пусконаладки производятся профессиональным персоналом.

Обучения

Приготовление к работе и обучение технологов и операторов - это очень важны и ключевой момент, имеющий огромное влияние на эффективность и оптимизацию работы с машинами Eckert. Сотрудники фирмы Eckert имеют прекрасное, многолетнее приготовление для такого рода подготовок.

Первый этап это приготовление технологов: из выбранной в предложении программы : ECKCut IBE, Finest ECKCam, lantek, Sheetcad обучение длится 2 дня , после чего педаётся ключ и инструкция obsługi участникам .

Второй этап- обучение операторов , проходит во время монтажа и тестирования машины. Основная программа длится 2 дня , но есть возможность продления

Термины реализации

Заказ на машину, в зависимости от выбранных параметров длится до 4 месяцев . Началом продукции является день подписания договора и оплата аванса на счёт фирмы ECKERT.

Окончательные решения

Фирма ECKERT предоставляет Клиенту **БЕССПЛАТНО** все информации по правилам разработки строительного проекта для фундамента, указания по застройке машины в цеху согласно с правилами осторожности , а также все информации по подключению газовой и элетрической установки , а также заземления .

Машины производятся в следующих цветах

RAL 5002,7035

Гарантия

В зависимости от конфигурации на машину даётся гарантия 24 месяца , за исключением расходников .

- Наши офисы
- Проданные машины



Eckert AS Sp. z o.o.
ul. Pawicka 4c, 59-220 Legnica
tel. +48 76 852 20 17
fax +48 76 852 20 78
e-mail: eckert@eckert.com.pl
www.eckert.com.pl