

MODEL SAPHIRE

Aționări	Servo AC
Lățime de tăiere	2000-7000 mm
Lungime de bază de lucru	Orice lungime începând cu 1500 mm
Viteză de poziționare	25000 mm/min
Grosime de tăiere	până la 200 mm (300 mm – opțional)
Calitatea tăierii	DIN-EN ISO 9013
Precizia poziționării	DIN-EN 28206
Înălțimea mesei de tăiere	740-760 mm

ECHIPAMENTE SUPLIMENTARE

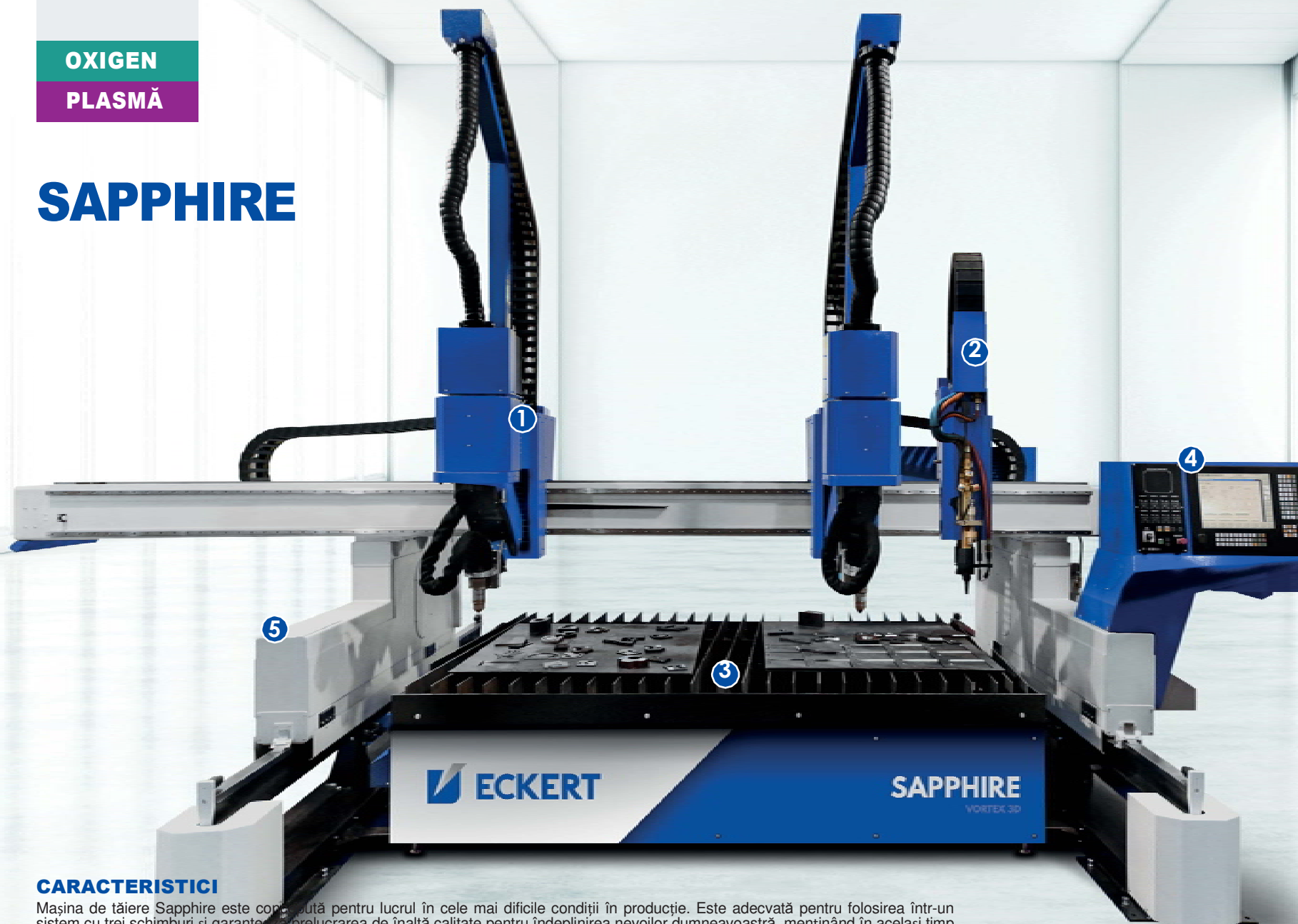
Prelungire portal	Plasmă marcare	Găurire	Filtrventilație
Sistem ESR	Marcare prin perforare	Masă automată cu platforme	Cap Vortex 3D

Producătorul își rezervă dreptul de a efectua modificări și/sau îmbunătățiri fără notificare prealabilă.



OXIGEN
PLASMĂ

SAPPHIRE



CARACTERISTICI

Mașina de tăiere Sapphire este concepută pentru lucrul în cele mai dificile condiții în producție. Este adecvată pentru folosirea într-un sistem cu trei schimburi și garantează prelucrarea de înaltă calitate pentru îndeplinirea nevoilor dumneavoastră, menținând în același timp eficiența la un nivel înalt. Sapphire este definită de o construcție stabilă oferind numeroase soluții tehnologice extraordinare ce garantează utilizarea fără probleme.

Sapphire, ca soluție optimă pentru industria grea, este o alegere populară pentru fabricile producătoare de mașini, șantierelor navale și cei care prețuiesc eficiența și fiabilitatea. Având în vedere gama largă de utilizări (tăiere cu plasmă și oxigen, marcarea cu plasmă, marcarea prin perforare, găurire), mașina reprezintă o unealtă versatilă, creată pentru a îndeplini chiar și cele mai exigente așteptări ale clienților. Mașina de tăiere Sapphire este folosită în peste 400 de uzine în care își dovedește excelența.

PRINCIPALELE CARACTERISTICI

- ▶ Înalt dinamică și precisă în tăierea automatizată 2D/3D de table, țevi, grinzi
- ▶ Capacitatea de a prelucra table cu grosimi de până la 300 mm
- ▶ Bază extinsă de parametri predefiniți de tăiere
- ▶ Posibilitate nelimitată de creștere a lungimii zonei de lucru

Mașina prezentată este furnizată cu echipamente suplimentare.

1

CAP DE TĂIERE VORTEX 3D

Capul de tăiere cu plasmă complet automatizat permite tăiere și anfinare de precizie înaltă în procesul de tăiere a unei singure table. Unghiul de rotație de +/- 540° și deviația unghiului capului de +/- 47°, fac din mașina de tăiere o unealtă universală capabilă să funcționeze în trei dimensiuni în timp ce sunt pregătite fazele de sudare pe Y, V și K. Capul de tăiere Vortex 3D este prevăzut cu senzori pentru anti-coliziune, contact mecanic/electric și înălțime. Acest lucru permite utilizarea de tehnologii precum: Contour Cut®, Contour Cut Speed®, Diameter Pro® și True Hole®.



2

PISTOLET CU OXIGEN HARRIS

Pistoletul cu oxigen reprezintă soluția de tăiere pentru oțel structural cu conținut redus de carbon și slab aliat. Poate prelucra o gamă largă de grosimi ale materialelor. Pistoletul a fost montat din senzorul de înălțime, aprindere automată și posibilitatea reglării unghiului în mod manual.



3

MASĂ DE ASPIRAȚIE

Mesele modulare cu secțiuni asigură eliminarea eficientă a prafului în timpul procesului de tăiere. Mașina de tăiere a fost prevăzută cu structură auto-portantă ca bază pentru cadrul grilelor înlocuibile. O astfel de structură asigură siguranță și performanță de vârf a mesei. Masa de tăiere este prevăzută cu un sistem inteligent de descărcare a prafului din zona de tăiere. Fiecare segment constă dintr-o structură de sprijin cu canale de descărcare, o grindă diagonală, un rezervor pentru deșuri și canale comandate pneumatic.



4

CENTRU CNC

Centrul ECS872 este un dispozitiv industrial de calitate înaltă, echipat cu ecran tactil. Construcția și componentele eficiente, rezistente la condiții extreme în producție, garantează funcționarea fără probleme. Funcționalitatea de neegalat a software-ului brevetat și interfața intuitivă a acționării permit exploatarea la maximă capacitatea mașinii.



5

STRUCTURĂ

Structura portalului are la bază grinzi sudate din oțel și, datorită detensionării, este caracterizată de rigiditate înaltă iar masa este relativ redusă. Soluțiile constructive utilizate asigură stabilitatea geometriei mașinii care nu este predispusă la dereglare în cazul sarcinilor termice sau cu greutate mare. Acest lucru asigură o siguranță înaltă a procesului și în cazul societăților în care munca se desfășoară în trei schimburi.



SURSE STANDARD DE ALIMENTARE CU PLASMĂ

Hypertherm	Perforare max	Max. de la margine	Kjellberg	Perforare max	Max. de la margine
Powermax 65	10 mm	32 mm	PA-S45W	20 mm	45 mm
Powermax 85	12 mm	38 mm	Hi Focus 80i	12 mm	26 mm
Powermax 105	16 mm	44 mm	Hi Focus 130	26 mm	40 mm
Powermax 125	25 mm	57 mm	Hi Focus 161i Neo	30 mm	60 mm
MaxPRO 200	32 mm	75 mm	Hi Focus 280i Neo	36 mm	70 mm
H3D 130	25 mm	38 mm	HiFocus 360i Neo	40 mm	80 mm
HPR 130 XD	25 mm	38 mm	Hi Focus 440i Neo	60 mm	120 mm
HPR 260 XD	32 mm	64 mm	HiFocus 600i Neo	80 mm	160 mm
HPR 400 XD	50 mm	80 mm			
HPR 800 XD	50 mm	160 mm			

Valerile specificate sunt în funcție de material și structura sa.

Capacitatea de perforare depinde de material, grosime, senzorul de înălțime și acționare.

Thermal Dynamics	Perforare max	Max. de la margine
UltraCut 100	15 mm	20 mm
UltraCut 200	40 mm	65 mm
UltraCut 300	46 mm	75 mm
UltraCut 400	50 mm	100 mm



www.plasmaserv.ro