








MODEL	JANTAR
Aționări	Servo AC
Lățime de tăiere	1500, 2000, 2500, 3000 mm
Lungime lucru de bază	Orice lungime începând cu 1500 mm
Viteză de poziționare	25000 mm/min
Grosime de tăiere	până la 100 mm
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
-  Filtoventilație
-  Sistem ESR
-  Marcare prin perforare
-  Masă automată cu platforme

OXIGEN
PLASMĂ



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



www.plasmaserv.ro

JANTAR

Viteză înaltă, precizie și versatilitate
Cea mai populară mașină de tăiere cu plasmă și oxigen

OXIGEN
PLASMĂ

JANTAR



CARACTERISTICI

Jantar este modelul cel mai de succes dintre toate mașinile Eckert datorită dinamicii și rentabilității sale. Jantar este utilizat în mai multe sute de companii mari și mici din întreaga Europă ce doresc performanță inegalabilă la costuri mici de funcționare.

Mașina de tăiere Jantar poate fi dotată cu sistem cu plasmă și oxigen. În plus, funcționalitatea sa poate fi îmbunătățită prin utilizarea gamei noastre largi de echipamente suplimentare (găurire, marcarea prin perforare și plasmă, prelucrarea de țevi, conducte și profile).

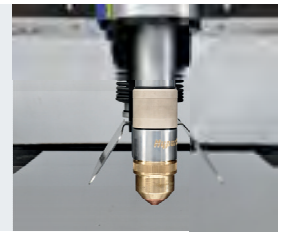
PRINCIPALELE CARACTERISTICI

- ▶ Preț atractiv pentru versiunea de bază cu multe dotări
- ▶ Tăiere de precizie dinamică 2D pentru table, țevi, conducte și profile
- ▶ Capacitatea de a prelucra table cu grosimi cuprinse între 0,5 mm și 100 mm
- ▶ Bază extinsă de parametri predefiniți de tăiere
- ▶ Posibilitate nelimitată de creștere a lungimii zonei de lucru
- ▶ Opțiuni de personalizare

1

SUPPORT HD3000

Suportul HD3000 permite utilizarea integrală a pistolului cu plasmă de ultimă oră. Utilizarea unui angrenaj cu șurub cu bile și a unui servomotor de cuplu înalt reprezintă acționarea unică și suportul pentru rezoluția axelor Z, fapt ce permite o precizie mai dinamică și mai crescută în comanda pistolului. Acest lucru asigură distanța perfectă între capul de tăiere și material pentru calitate maximă în tăiere. Suportul HD3000 este prevăzut cu senzori pentru anti-coliune, contact mecanic/electric și înălțime. Acest lucru permite utilizarea de tehnologii precum: Contour Cut®, Contour Cut Speed®, Diameter Pro® și TrueHole®.



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 deșeuri 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 maxim a capacității 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	Kjellber	Perforare max.	Max. de la margine	Thermal Dynamics	Perforare max.	Max. de la margine
Powermax 65	10 mm	32 mm	PA-S45W	20 mm	45 mm	UltraCut 100	15 mm	20 mm
Powermax 85	12 mm	38 mm	HiFocus 80i	12 mm	25 mm	UltraCut 200	40 mm	65 mm
Powermax 105	16 mm	44 mm	HiFocus 130	25 mm	40 mm	UltraCut 300	45 mm	75 mm
MaxPRO 200	32 mm	75 mm	HiFocus 161i Neo	30 mm	50 mm			
HPR 130 XD	25 mm	38 mm	HiFocus 280i Neo	35 mm	70 mm			
HPR 260 XD	32 mm	64 mm	HiFocus 360i Neo	40 mm	80 mm			

Datele specificate sunt în funcție de material și structura sa.
Capacitatea de perforare depinde de material, grosime, senzorul de înălțime și acționare.



www.plasmaserv.ro

Mașina prezentată este furnizată cu echipamente suplimentare.