

Plazmový rezací stroj CNC radu PL a PL-C

- certifikát CE
- samostatný (PL), alebo kompaktný integrovaný (PL-C) pracovný stôl
- rozmery stolov od 1500 x 3000 mm po 4000 x 12000 mm
- CNC riadiaci systém DURMA
- softvér Lantek so systémom „auto nesting“
- pohon osí X a Y servomotormi
- zdroj plazmy a horák systém Hypertherm MAXPRO 200, XPR 170 XD a XPR 300 XD
- výkonný filter spalín
- systém „označovania“ materiálu
- systém ochrany horáka pred poškodením pri kolízii s výpalkom



Popis

Výkonné kompaktné plazmy radu PL a PL-C sú navrhované na rezanie širokého spektra ocele, nerezovej ocele a hliníka. Použitie vybavenie je od popredných svetových výrobcov v oblasti delenia materiálu plazmou. Plazmy radu PL a PL-C sú vyrábané v rozmeroch stola od 1500 x 3000 mm po 4000 x 12000 mm.

Presné polohovanie horáka je zabezpečené pomocou precíznych lineárnych vedení s pohonovým systémom servomotormi. Polohovanie je realizované s presnosťou +/- 0,1 mm s maximálnou polohovacou rýchlosťou 35 m/min. Delenie materiálu je realizované maximálnou rýchlosťou 12 m/min. So zdrojom Hypertherm XPR 300 XD je maximálna hrúbka delenia konštrukčnej ocele bez trusky 35 mm, maximálna hrúbka prepalu 45 mm a maximálna hrúbka pri rezaní od kraja je 80 mm.

Riadiaca CNC jednotka, softvér

Riadiaca jednotka DURMA so softvérom AURORA zabezpečuje všetky potreby operátora pre proces pálenia. Užívateľ nastaví všetky rezacie parametre veľmi jednoducho. Pre rezanie základných tvarov je možné použiť aj knižnicu preddefinovaných tvarov. Rezací proces je priebežne zobrazovaný na displeji.

Pomocou softvéru Lantek určeného pre inštaláciu na PC je možné jednoducho a komfortne vytvárať páliace programy importovaním DXF a DWG súborov z rôznych CAD programov. Modul „auto nesting“ pre automatické rozloženie výrobkov na plech pomáha optimalizovať využitie materiálu bez zbytočného odpadu.

Systém dokáže automaticky nájsť plech, nulový počiatkový bod a automaticky vypočítať uhol položeného plechu na stole.

Zdroj - Horák - Filter

Ako zdroj je použitý výkonný zdroj plazmy a horák Hypertherm MAXPRO 200, XPR 170 XD alebo XPR 300 XD. Súčasťou stroja je poloautomatický alebo automatický systém miešania plynov, systém na ochranu horáku pred prípadnou kolíziou s výpalkom a výkonný filter spalín.

Voliteľné príslušenstvo

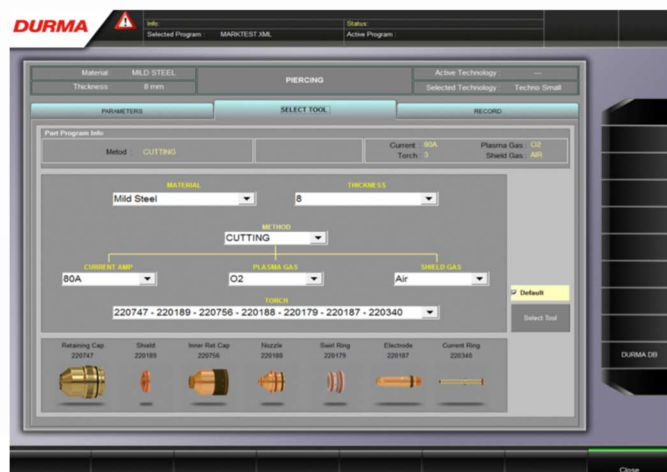
Široké voliteľné príslušenstvo umožňuje vybaviť stroj ďalším kyslíkovo-palivovým horákom, manuálnym alebo CNC nakláňaním rezacej hlavy, vŕtacou hlavou s 1, 4 alebo 6 stanicami, rezaním rúr a profilov, ...

Výrobca

DURMAZLAR (**DURMA**)

Poradenstvo, predaj, záručný a po záručný servis

IPECON, s.r.o.



www.ipecon.sk

DIVÍZIA PLECHOTVÁRNIACE STROJE

IPECON, s.r.o., Dolné Rudiny 8209/43, 010 01 Žilina
tel.: + 421 41 7073 400, fax.: + 421 41 7073 455, stroje@ipecon.sk



Plazmový rezací stroj CNC radu PL a PL-C

Štandardné vybavenie

- **CNC riadiaci panel DURMA** umožňuje komfortné ovládanie stroja
 - **softvér AURORA** pre rýchle ovládanie procesu pálenia
 - laserová detekcia rozmerov a polohy materiálu, automatický výpočet uhlu plechu
 - prebiehajúce rezacie operácie zobrazované počas rezania
 - možnosť pripojenia ku LAN alebo PC cez Ethernet
- **softvér Lantek** pre import DXF a DWG súborov a konverziu z CAD do CAM, s automatickým rozmiestnením výrobkov „auto nesting“
- **zváraná oceľová konštrukcia, pracovný stôl** so zónovým odsávaním riadeným riadiacou jednotkou
- **samostatné (modely PL) alebo so stolom integrované kompaktné (modely PL-C) lineárne vedenia** so servomotori pre polohovanie osi X a Y
- **zdroj plazmy Hypertherm** s ovládacou konzolou a s horákom
- **poloautomatický alebo automatický systém** miešania pracovných plynov
- **systém na ochranu horáku pred prípadnou kolíziou**
- výkonný riadený **vzduchový filter** pre čistenie odpadových splodín
- spotrebný štartovací balík
- diaľková servisná diagnostika (Ethernet)
- prevedenie zodpovedá požiadavkám CE
- návod na obsluhu v slovenskom jazyku

Zvláštne vybavenie (voliteľné príslušenstvo)

- zdroj plazmy **Hypertherm MAXPRO 200**
- zdroj plazmy **Hypertherm XPR 170 XD**
- zdroj plazmy **Hypertherm XPR 300 XD**
- systém miešania plynov **CORE, VWI** alebo **OPTIMIX** (platí pre zdroje XPR)
- ďalší kyslíkovo-palivový horák (horák, riadenie nastavenia výšky horáku, výškový senzor horáka, maximálne 2 takéto horáky,)
- manuálne nastavenie rezacej hlavy pod uhlom $\pm 45^\circ$
- CNC automatická ukosovacia hlava horáka v osiach A (vľavo-vpravo) a B (dopredu-dozaďu) $\pm 45^\circ$
- single víťacia hlava (max. $\varnothing 20$, M 16 + softvér)
- víťacia hlava s 4 alebo 6-mi stanicami (max. $\varnothing 20$, M 16 + softvér)
- príslušenstvo pre rezanie rúr od $\varnothing 50$ do $\varnothing 400$ s podperou, max. 6 000 mm
- dodatočná podpera pre zariadenie na rezanie rúr
- ďalší licenčný kľúč pre softvér Lantek
- licencia diaľkového monitoringu DURMA Cloud Licence

Tabuľka základných technických parametrov

PL a PL-C		PL a PL-C 1530 ÷ 40120		
Pohyb osí				
Y1/Y2 osi	mm	3000, 4000, 6000, 12000, 14000		
X os	mm	1500, 2000, 2500, 3000, 4000		
Z os (výškové nastavenie horáka)	mm	200		
Materiál vhodný pre rezanie		konštrukčná oceľ, nerezová oceľ, hliník		
Max. rýchlosť polohovania osí	m/min	35		
Max. rýchlosť rezania	m/min	12		
Presnosť polohovania	mm	$\pm 0,1$		
Zdroj plazmy Hypertherm		MAX PRO 200	XPR 170 XD	XPR 300 XD
Maximálna hrúbka rezania konštrukčnej ocele				
Rezanie bez trusky (Dross-free)	mm	20	Hypertherm neuvádza	35
Priepal (Pierce)	mm	32	35	45
Rezanie z kraja materiálu (Severance)	mm	75	60	80
Maximálna hrúbka rezania nerezovej ocele				
Priepal (Pierce)	mm	Hypertherm neuvádza	22	38
Rezanie z kraja materiálu (Severance)	mm	Hypertherm neuvádza	38	75
Maximálna hrúbka rezania hliníku				
Priepal (Pierce)	mm	Hypertherm neuvádza	25	38
Rezanie z kraja materiálu (Severance)	mm	Hypertherm neuvádza	38	50
Výstupný prúd	A	50 – 200	30 – 170	30 – 300