

MASCHINEN TYP	JANTAR
Antrieb	AC Servo Antriebe
Schneidbreite	1500, 2000, 2500, 3000 mm
Grundarbeitslänge	ab 1500 mm
Positioniergeschwindigkeit	25000 mm/min
Schneiddicke	max. 100 mm
Schneidqualität	DIN-EN ISO 9013
Positioniergenauigkeit	DIN-EN 28206
Sicherheitsnorm	DIN-EN 13850

OPTIONALES ZUBEHÖR

- | | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  Portalverbreiterung mit integrierter Fernbedienung |  Spannvorrichtung für Rohre und Profile |  Filterabsauganlage |  Ventilation |
|  Plasmamarkierung |  Zentriereinheit |  Nadelmarkierung |  Inkjet |
|  Hitzeschilder |  Lichtschranken |  Kompressor |  Air Booster |
|  Fernbedienung |  Absaugtisch |  Automatischer Wechseltisch |  Plasma-Schneidbecken |

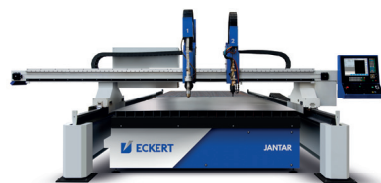


AUTOGEN
PLASMA

SOFTWARE



Und andere...



Eckert Cutting Technology GmbH
Konnwiese 12, 56477 Rennerod, Deutschland
tel.: +49 2664 25243-10, fax: +49 2664 25243-11
info@eckert-cutting.de

www.eckert-cutting.de

JANTAR

Die dauerhafte Lösung für präzises Autogen- und Plasmaschneiden
Eine robuste Bauweise, zuverlässig, langlebig, kinderleicht
zu bedienen und aus einer Hand

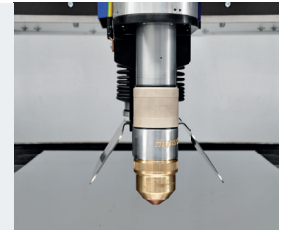
AUTOGEN
PLASMA

JANTAR



1 SUPPORT HD3000

Der Support HD 3000 ist speziell für den Einsatz moderner Plasmaschneidtechnik konzipiert. Um maximale Präzision zu erreichen, basiert dessen Antrieb und Führung in der Z-Achse (Auf-Ab-Bewegung) auf hochpräzisen Kugelumlaufspindeln, sowie dynamischen Servo-Antrieben. Somit ist der ideale Abstand zwischen Schneidbrenner und Material stets gewährleistet und ermöglicht höchste Schnittqualität. Zudem verfügt der HD 3000 Support serienmäßig über einen Kollisionsschutz, einer elektronischen und mechanischen Erfindung, sowie einer High Speed Höhenabstufung. Damit steht der optimalen Nutzung von Contour Cut®, Contour Cut Speed®, Diameter Pro, sowie True Hole® Schneidparametern nichts im Wege.



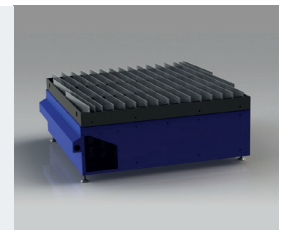
2 HARRIS AUTOGENBRENNER

Als einer der Marktführer eignet sich der Autogenbrenner hervorragend zum Schneiden großer Materialstärken. Der Brenner kann ebenfalls mit Höhenabstufung, einer automatischen Zündung sowie manueller Schneidwinkel-Verstellung ausgestattet werden. Eine ideale Ergänzung zum Plasmaschneiden für die Blechbearbeitung bis 100 mm.



3 ABSAUGTISCH

Der modular aufgebaute Schneidstisch von Eckert ist statisch freistehend und somit besonders stabil in seiner Ausführung. Zudem verfügt er über einen herausnehmbaren Tischrahmen bei dem mit wenigen Handgriffen die gesamte Auflagefläche zur schnellen und bequemen Entleerung der Schlackewannen freigelegt ist. Diese Art des Aufbaus garantiert eine sichere und produktive Arbeitsweise. Außerdem verfügt der Absaugtisch über ein intelligentes CNC gesteuertes Absaugsystem bei dem jedes Segment, je nach Tischbreite mit einseitigen oder doppelseitigen Absaugkanälen ausgestattet ist. Die dazu passende Eckert Filterabsauganlage rundet das Gesamtpaket entsprechend ab.



4 CNC STEUERUNG

Die intuitive CNC Touch-Screen Steuerung ECS 872 ist für industrielle Einsätze ausgelegt und kann frei stehend oder als mitfahrende Variante ausgewählt werden. Ausgestattet mit Komponenten namhafter Hersteller, sowie einer Konstruktion auch für extreme Gegebenheiten, kann eine prozesssichere Arbeit der Führungsanlage stets gewährleistet werden. Sie verfügt über umfangreiche Hilfsfunktionen und zeichnet sich besonders durch ihre Bedienfreundlichkeit aus.



5 KONSTRUKTION

Die Konstruktion des Schneidportals besteht aus geschweißten Stahlprofilen, um eine besonders hohe Steifigkeit und Laufruhe bei gleichzeitig geringer Masse zu erreichen. Somit kann sowohl im Dauerbetrieb und hohen thermischen Einflüssen durch große Materialstärken als auch im hochdynamischen Betrieb bei Dünnblechbearbeitung stets eine stabile Geometrie der Anlage gewährleistet werden. Profitieren auch Sie von der Kombination aus Linearführungen und einem hochstabilen Schienensystem aus dem High-End Segment!



CHARAKTERISTIK

Jantar überzeugt durch ihre hohe Dynamik und ein unschlagbares Preis-Leistungsverhältnis. Die Kombination aus einem robusten Stahlportal, einen stabilen und bequem zugänglichen Schneidstisch, sowie eines massiven Führungssystems machen die Maschine zum idealen Begleiter sowohl in kleinen, als auch großen Industriebetrieben.

HAUPTMERKMALE

- ▶ Top Schneidergebnisse von Materialdicken ab 0,5 mm bis 100 mm
- ▶ Erprobte Schneidparameter für optimale Schnitte mit Autogen & Plasma
- ▶ Statisch entkoppeltes Tisch-Führungsschienenkonzept aus dem High-End Segment
- ▶ Dauerhaftes thermisches Schneiden von Dickblechen ohne Gefährdung der Maschinengeometrie
- ▶ Wartungsarmes und langlebiges Führungssystem
- ▶ Schneller und bedienerfreundlicher Zugang zu großvolumigen Schlackebehältern
- ▶ Flexible Bearbeitung von Rohren und Profilen mittels optionaler Portalverbreiterung
- ▶ CNC-Schneidmaschine mit Kjellberg® Contour Cut™ Technologie und Hypertherm® True Hole™ Zertifikat
- ▶ Fernverwaltung der Maschinennutzung
- ▶ Digitaler Wartungsassistent

STANDARD STROMQUELLEN

Hypertherm	Lochstechen	Trennschnitt	Kjellberg	Lochstechen	Trennschnitt
Powermax 65	16 mm	32 mm	PA-S45W	20 mm	45 mm
Powermax 85	20 mm	38 mm	HiFocus 80i	15 mm	25 mm
Powermax 105	22 mm	50 mm	HiFocus 130	25 mm	40 mm
MaxPRO 200	32 mm	75 mm	HiFocus 161i Neo	30 mm	50 mm
XPR 170	40 mm	60 mm	HiFocus 280i Neo	40 mm	70 mm
XPR 300	50 mm	80 mm	HiFocus 360i Neo	50 mm	80 mm

Die angegebenen Daten hängen vom geschnittenen Material und seiner Struktur ab. Durchstechparameter hängen von der Materialart, Materialdicke, sowie Höhenabstufung und Steuerung ab.

