0944 093 833
PÁLIACE STROJE
ERBOS
PREDAJ-SERVIS
Vanad
CNC Thermal Cutting Machines
www.erbos.sk 0944 093 833
Laser Cutting Machine
PLAZMA-PLAMEŇ-LASER
KOMPLEXNÉ RIEŠENIE
AUTOMATISIERTE
Plasma Cutting Machine
PLASMASCHNEIDSYSTEME
www.erbos.sk 0944 093 833
Thermal Dynamics®
A-SERIE
www.erbos.sk
THERMAL DYNAMICS

THERMAL DYNAMICS®

Die neue automatisierte A-Serie bietet durch die vielen Vorteile von 1Torch® und die bewährte Zuverlässigkeit von Thermal Dynamics ein Höchstmaß an Produktivität, Präzision und Leistung.

- **Hohe Einschaltdauer**
  Tagtägliche Schneidanwendungen können selbst in anspruchsvollsten Umgebungen mit einer Einschaltdauer von 80 % ausgeführt werden.
- **Bewährte 1Torch-Technologie**
  Die 1Torch-Zündtechnologie des SL100® SV der neuen A-Serie eliminiert die elektronischen Interferenzen, die bei anderen Designs auftreten können. 1Torch ermöglicht schnelle und zuverlässige Zündungen mit einem starken Hilfslichtbogen zum Lochstechen von Grobblech. Mithilfe der Autopilot-Startwiederholung kann auch Streckmetall zügig und einfach geschnitten werden.
- **Leistungsfaktorkorrektur (PFC)** *(nur A40i und A60i)*
  Nutzen Sie die integrierte PFC-Technologie, um Stromverbrauch und Leistungsaufnahme und damit die Schneidkosten insgesamt zu senken.
- **Langlebiges LED-Display** *(nur A40i und A60i)*
  Von dem übergroßen Display lassen sich auch aus der Entfernung alle Systemeinstellungen gut ablesen. Das intuitive und einfach zu bedienende Display bietet Anwendern alle erforderlichen Informationen zur Optimierung von Einstellungen und Schnittqualität.
- **Gasoptimierer**
  Diese einzigartige Technologie gewährleistet durch präzise Regelung des Luftdrucks höchste Schnittqualität und Leistungsfähigkeit. Nach dem Einstellen von Schneidstrom, Brennertyp, Brennerkabellänge und Betriebsart zeigt das Farbdisplay der Maschine die empfohlene Einstellung für den Gasdruck an, der sich aber auch den Wünschen des Anwenders entsprechend manuell einstellen lässt.
- **Wechselanzeige für Verbrauchsmaterial** *(nur A40i und A60i)*
  Diese Anzeige der A40i/A60i überwacht die Lebensdauer von Verschleißteilen. Sie informiert den Anwender, wenn ein Austausch erforderlich ist, um optimale Produktivität und Schnittqualität aufrechtzuerhalten.
- **Kleinstes und leichtestes System seiner Klasse**
  Das System lässt sich ganz einfach auf einem Portal installieren, ohne dadurch die Dynamik der Schneidmaschine zu beeinträchtigen. Es werden keine langen Brennerkabelpakete benötigt.
- **Markierfunktionen**
  Die Systeme eignen sich ideal für das Markieren mit Teileidentifikationsnummern oder Schweißlinien. Je nach Anwendung kann Argon oder Luft verwendet werden.
- **Ohmsche Abtastung über die Spitze** *(nur A40i und A60i)*
  Es werden keine ohmische Klemme und Kabel benötigt. Besonders bei dünneren Werkstoffen kann mit offenen Düsen eine höhere Schnittqualität erreicht werden.
- **Vollfunktionale CNC-Schnittstelle**
  Für die ohmische Abtastung wird keine separate Spannungsteilerkarte mehr benötigt. Thermal Dynamics iCNC Performance oder ähnliche OEM-CNC-Steuerungen konnen direkt angeschlossen werden.
- **Brennerintegrierte Ventile**
  Ein Brennerintegrierte Ventile verkürzt die Zykluszeiten zwischen den Werkstücken und steigert die Produktivität.
- **Automatische Brennerstatuserkennung**
  Die Software erkennt automatisch, welcher Brenner angeschlossen ist, und wechselt zwischen automatisiertem und manuellem Modus.
- **Bessere Performance durch dedizierte Automatisierungssoftware**
  Die dedizierte Automatisierungssoftware verbessert Zykluszeit und Performance in vielen Anwendungen.
- **Schlauchpakete je nach Anforderung**
  Der SL100 SV 1Torch verfügt über eine serienmäßige ATC®-Schnellkupplung und ist mit den Kabellängen 7,6 m, 10,7 m und 15,2 m erhältlich. Es sind auch längere Brennerkabel mit bis zu 30,5 m erhältlich.

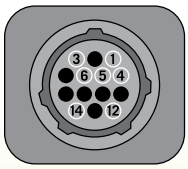
www.erbos.sk

ERBOS s.r.o. Horná Trnovská 432/105 01001 Žilina
e-mail : obchod@erbos.sk tel: +421944093833 www.erbos.sk

Eigenschaften- A40i / A60i

Bedienfeldfunktionen
- Große Ziffernanzeige für Schneidstrom und Statusmeldungen
- Modusauswahl
- Stromregelung
- Wechselanzeige für Verbrauchsmaterial
- Gasdruckanzeige
- Anzeige für Brennertyp und Kabellänge

ATC-Schnellkupplung
- Schnelles Wechseln zwischen Auto- und Handbrenner durch Brennerstatuserkennung



CNC-Schnittstellenanschluss auf der Rückseite der Stromquelle
- 3, 4: Plasma-Start/Stopp-Signal
- 5, 6: Geteilte Lichtbogenspannung
- 10, 11, 13: Plattenkontakt für ohmsche Abtastung
- 12, 14: OK für Vorschub

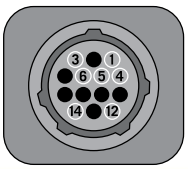
- Serienmäßige Schlüsselloch-Montagefüße

- Werkstückkabel mit Dinse-Schnellentriegelung

Eigenschaften - A80/ A120

Bedienfeldfunktionen
- Hauptschalter
- Modusauswahl
- Stromregelung
- Druckregelung
- Statusanzeige-LEDs
- Druck-/Störungsanzeigen

ATC-Schnellkupplung
- Schnelles Wechseln zwischen Auto- und Handbrenner durch Brennerstatuserkennung



CNC-Schnittstellenanschluss auf der Rückseite der Stromquelle
- 3, 4: Plasma-Start/Stopp-Signal
- 5, 6: Geteilte Lichtbogenspannung
- 10, 11, 13: Plattenkontakt für ohmsche Abtastung
- 12, 14: OK für Vorschub

- Serienmäßige Schlüsselloch-Montagefüße

www.erbos.sk

Hervorragende Schnittleistung

SureLok® Elektrodentechnologie

Durch den innovativen, patentierten Selbstverriegelungsmechanismus der Elektrode wird kein Installationswerkzeug benötigt und eine präzise Ausrichtung von Elektrode und Düse sichergestellt.

Durch die ruhende Position von Elektrode und Düse werden stark abgegrenzte Lichtbögen und hochpräzise Schnitte erzielt. Außerdem verlängert die Ausrichtung durch SureLok die Lebensdauer von Elektrode und Düse und reduziert die Betriebskosten.

Total Gas Management™

Durch den SL100 SV 1Torch wird kein separater Plasmagasverteiler mehr benötigt. In jeder Düse befinden sich Plasmagasanschlüsse, die speziell darauf ausgelegt sind, die Schneidleistung bei Nennstrom zu optimieren. Optimieren Sie Ihre Schnitte mit Düse für 20, 30, 40 und 60 Ampere. Nutzen Sie das Total Gas Management und profitieren Sie von präziser Gassteuerung, längerer Teilelebensdauer und besserer Schneidleistung.

Zündkartusche

Hochfrequenz-Komponenten wurden aus dem Plasmasystem vollständig entfernt. Zwischen Düse und Elektrode sitzt eine patentierte „Zündkartusche“. Während der Brenner inaktiv ist, hat die Zündkartusche Kontakt mit der Düse. Wird ein Zündsignal gegeben, erzwingt Luft eine Unterbrechung des Kontakts zwischen Kartusche und Düse und der Hilfslichtbogen wird gezündet. Durch dieses einzigartige Design kann der Hilfslichtbogen zünden, ohne dass dazu Düse oder Elektrode bewegt werden müssen. Dadurch werden Teilelebensdauer, Schneidleistung und Zuverlässigkeit erhöht. Die Zündkartusche ist das einzige bewegliche Teil im SL100 SV 1Torch.

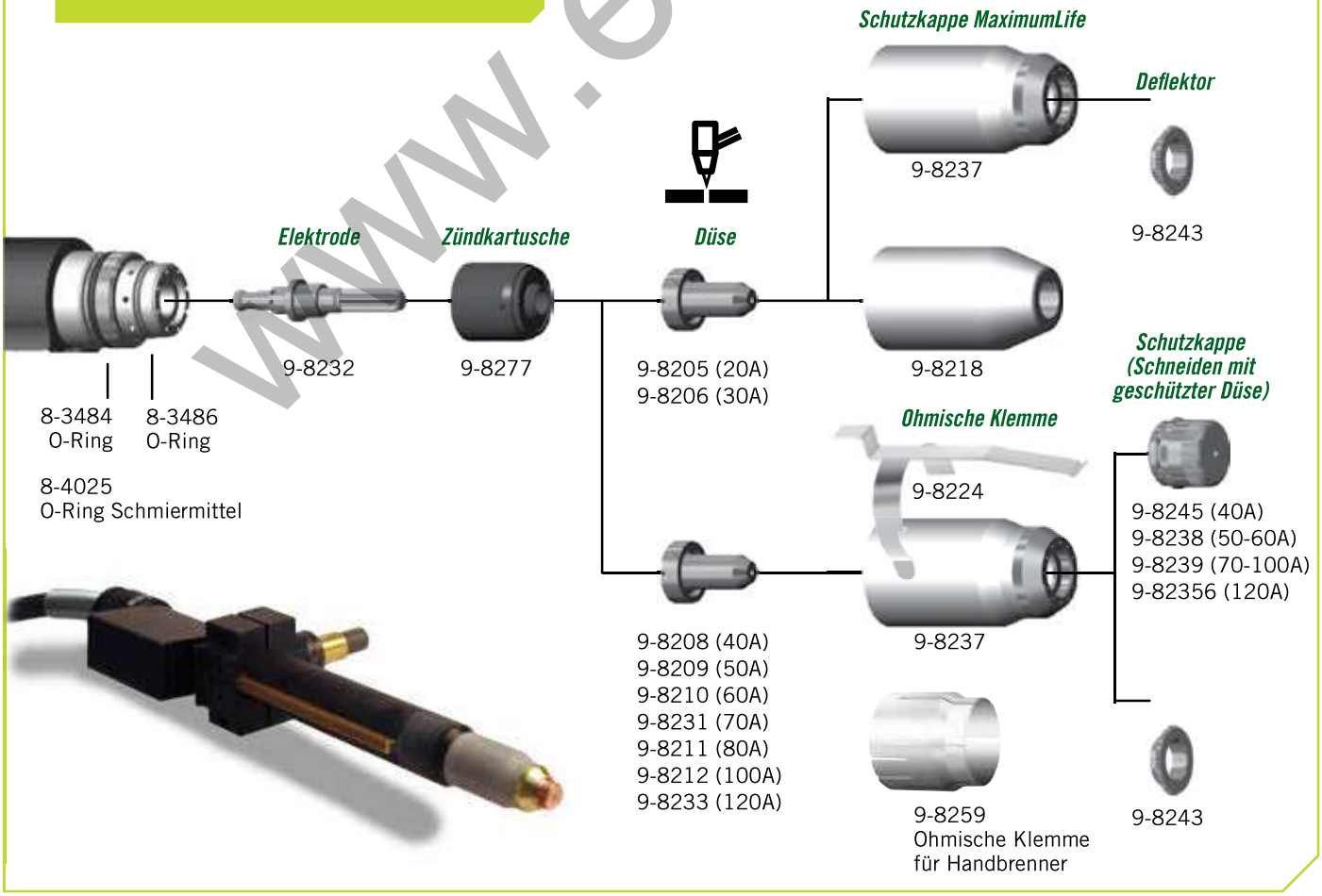
Auswahl der Spitzen

Sie können zwei Arten von Verbrauchsmaterial wählen:

- Verlängerte Düse zum Schneiden von dünnen Werkstoffen bei geringer Leistung und schmaler Schnittfuge
- Düse mit Schutzgaskappe zum Lochstechen und Schneiden an stärkeren Blechen Platten

Verlängerte Düse **Düse mit Schutzgaskappe**

Brenner Verschleißteile



www.erbos.sk

Technische Daten

	A40i	A60i	A80	A120
Nennleistung	40 A	60 A	80 A	120 A
Schneidstrom	20 - 40 A, 60 A Max., einstellbar	20 - 60 A, 80 A Max., einstellbar	30 - 80 A, 100 A Max., einstellbar	30 - 120 A, 120 A Max., einstellbar
Max. Materialstärke für Produktions-lochstechen und Qualitätsschnitte	6 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Max. Materialstärke für Lochstechen und Schnitte	12 mm	15 mm	20 mm	20 mm
Max. Kantenbeginn	25 mm	25 mm	30 mm	40 mm
Eingangsspannung	380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz	380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz	380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz	380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz
Eingangs-Stromstärke bei max. Leistung	7,7 (380V, 3 phasig) 7,4 (400V, 3 phasig)	12,9 (380V, 3 phasig) 12,3 (400V, 3 phasig)	29 (380V, 3 phasig) 28 (400V, 3 phasig)	35 (380V, 3 phasig) 36 (400V, 3 phasig)
Ausgangsleistung	4,8 kW	7,9 kW	12 kW	15,4 kW
Einschaltdauer	**80% bei 40 A** 100% bei 30 A	**80% bei 60 A** 100% bei 50 A	**80% bei 80 A** 100% bei 70 A	**80% bei 120 A** 100% bei 100 A
Max. Dauerbetriebsspanung	300 VDC	300 VDC	260 VDC	260 VDC
Gas	Luft bei 5,2 bar bei 189 lpm Argon (Markieren) bei 5,2 bar bei 189 lpm	Luft bei 5,2 bar bei 189 lpm Argon (Markieren) bei 5,2 bar bei 189 lpm	Luft bei 5,2 bar bei 189 lpm	Luft bei 5,5 bar bei 189 lpm
Hilfslichtbogen	Zünd-Cartridge	Zünd-Cartridge	Zünd-Cartridge	Zünd-Cartridge
Gewicht	15,9kg - Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen)	15,9kg - Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen)	28,6kg- Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen)	28,6kg - Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen)
Abmessungen	H 359 mm x B 199 mm x L 536 mm	H 359 mm x B 199 mm x L 536 mm	H 343 mm x B 248 mm x L 660 mm	H 343 mm x B 248 mm x L 660 mm
Werkstückkabel	6,1m	6,1 m	6,1 m	6,1 m
Steuerung	CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung, Plattenkontakt.	CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung, Plattenkontakt.	CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung	CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung
Netzkabel	2 m ohne Stecker (400 V)	2 m ohne Stecker (400 V)	2 m ohne Stecker (400 V)	2 m ohne Stecker (400 V)
Gewährleistung	3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner	3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner	3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner	3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner
Zertifizierung	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC
Brennerkonfiguration				
Brenner	Brenner SL100® SV mit ATC®, 180°-Automatisierung			
SL100SV - 7,6m Schlauchpaket	1-5634-4	1-6634-4	1-1334-4	1-1734-4
SL100SV - 10.6m Schlauchpaket	1-5636-4	1-6636-4	1-1336-4	1-1736-4
SL100SV - 15,2m Schlauchpaket	1-5635-4	1-6635-4	1-1335-4	1-1735-4

*Lieferumfang des Systems bestehend aus Stromquelle, Automationsbrenner mit nichtmetallischem Halterungsrohr, 35 mm Durchmesser, (Änderungen ohne Vorankündigung vorbehalten) (abnehmbare) 32-Schritt-Führung, Anschlussbaugruppe, CNC-Schnittstellenkabel, Ersatzteil-Kit, Netzkabel (ausgewählte Systeme), Werkstückkabel und Klemme.

)Änderungen ohne Vorankündigung vorbehalten)

Schnittgeschwindigkeiten

Baustahl

Stromstärke	Plasma / Schutzgas	Materialstärke (mm)	Geschwindigkeit mm/min
40	Luft/Luft	1	3990
		2	2920
		3	1810
		5	1345
60	Luft/Luft	4	3650
		6	2145
		10	1180
		12	795
80	Luft/Luft	6	2745
		10	1060
		12	1025
		15	610
100	Luft/Luft	10	1790
		12	1310
		20	490
120	Luft/Luft	10	2100
		12	1860
		15	1320
		20	720

Edelstahl

Stromstärke	Plasma / Schutzgas	Materialstärke (mm)	Geschwindigkeit mm/min
40	Luft/Luft	2	1140
		3	980
		5	715
60	Luft/Luft	4	2865
		6	1790
		10	725
		12	580
80	Luft/Luft	6	2765
		10	1070
		12	765
100	Luft/Luft	10	1575
		12	1255
		15	685
120	Luft/Luft	10	2390
		12	1750
		15	1160

Aluminium

Stromstärke	Plasma / Schutzgas	Materialstärke (mm)	Geschwindigkeit mm/min
40	Luft/Luft	2	3500
		3	2350
		5	1740
60	Luft/Luft	4	5230
		6	2640
		10	1085
		12	845
80	Luft/Luft	6	3190
		10	1330
		12	1060
		15	745
100	Luft/Luft	10	1575
		12	1255
		20	470
120	Luft/Luft	10	2660
		12	2100
		15	1445

Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeitstabelle enthält vorläufige Daten und kann ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Vergleichen Sie sorgfältig. Die oben genannten Geschwindigkeiten gelten für Schnitte bester Qualität. Wettbewerber geben oft die maximalen Schnittgeschwindigkeiten an. Auch wenn erheblich höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich sind, kann es bei Kantenqualität und Abschrägungswinkel zu Beeinträchtigungen kommen. Die in der Tabelle aufgeführten Leistungsdaten wurden bei Verwendung neuer Verschleißteile, korrekter Einstellungen für Gas und Stromstärke, mit exakter Brennerhöhenregelung und bei rechtwinkliger Brennerausrichtung zum Werkstück erzielt. Die Tabelle listet nicht alle Prozesse auf, die ausgeführt werden können. Nähere Informationen erhalten Sie bei Thermal Dynamics.

www.erbos.sk