

LINC-CUT® S 1530d

SYSTEM DO PLAZMOWEGO CIĘCIA CNC
ZE STOŁEM ODCIĄGOWYM



LINC-CUT® S 1530d

LINCOLN
ELECTRIC

LINCOLN®
ELECTRIC

www.lincolnelectric.eu

ZWIĘKSZ SWOJĄ REAKTYWNOŚĆ I KREATYWNOŚĆ

LINC-CUT® S 1530d

SYSTEM PLUG & PLAY DO CIĘCIA PLAZMOWEGO

- Kompletny system do cięcia plazmowego, złożony z wysokiej jakości komponentów od jednego dostawcy
- 2 lata gwarancji
- Cięcie plazmą powietrzną
- Do stali niestopowej, nierdzewnej oraz aluminium
- Arkusze blachy 1500 x 3000 mm
- Kompaktowe urządzenie, optymalizujące zajętość powierzchni
- Szybka instalacja, nie wymagająca długiego czasu nauki obsługi urządzenia przez operatorów
- Gotowy do pracy po 4 godzinach od momentu dostawy i instalacji
- Opcjonalne znakowanie pneumatyczne

Ekran dotykowy 20" z interfejsem VMD, zawierającym standardowe formularze, automatyczny nesting, zarządzanie procesami ze zintegrowaną bazą danych oraz funkcje manualne. Intuicyjny i łatwy w użyciu.

Palnik plazmowy ze zintegrowanym pozycjonerem laserowym, napędzany silnikami krokowymi

Precyzyjny układ napędowy z przekładnią zębatą

DIGIFILTER do odciągu i filtrowania dymów spawalniczych

Stół posiada przegrody co 600 mm, co zwiększa skuteczność odciągu dymów. Każdy przedział posiada własną sekcję odciągową z przepływem powietrza:

- Aby chronić boki stołu przed nagraniem
- Aby chronić otwory wylotowe powietrza
- Do zbierania żużlu lub odpadów po cięciu

W połączeniu z urządzeniem odciągowym DIGIFILTER 4CD, stanowisko umożliwia produkcję bez ograniczeń.

FLEXCUT® 125 CE
Przecinarka plazmowa
125 A

Zastosowania

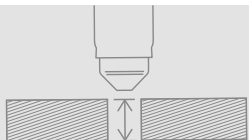
- Warsztaty produkcji metalowej
- Wykonawcy robót blacharskich
- Produkcja niewielkich zbiorników
- Ślusarstwo
- Prototypy
- Kursy i szkolenia

Urządzenie	Indeks	Obszar cięcia (mm)	Maks. obciążenie (kg)	Zasilanie	Wymiary (mm)	Ciężar (kg)	Nazwa produktu	Wymagane ciśnienie powietrza (bar)	Przepływ powietrza (l/min)	Zasilanie	Znamionowe parametry wyjściowe	Zakres prądu (A)	Wymiary (mm)	Ciężar (kg)
LINC-CUT® S 1530d	AS-CM-LCS1530DF125	1500x3000	1500	230V/4A 1-faz. 50/60Hz HMI i CNC	2500x4000 x1355*	1800	FlexCut™125 CE	6,2 – 8,2	260	400V/40A 3-faz. 50/60Hz	125A/175V @ 100%	20 – 125	526x311 x648	53,5

* Należy uwzględnić dodatkowo strefę dostępu dla operatora po 800 mm z każdej strony urządzenia. Urządzenie ustawione na płycie betonowej, płaskość płyty ± 10mm, spadek 30mm (maks. 5mm/m)

EFEKTYWNOŚĆ WYDAJNOŚĆ PRECYZJA

PRZEBIJANIE :
25 mm



MAKSYMALNA PRĘDKOŚĆ CIĘCIA
(stal niestopowa):

6 mm: **5300 mm/min**
12 mm: **2200 mm/min**
25 mm: **800 mm/min**



- **Doskonała wydajność cięcia:**
 - niewielki kąt nachylenia krawędzi, bardzo gładka powierzchnia cięcia
 - cięcie plazmowe oraz również znakowanie plazmowe
 - zarządzanie jakością, w szczególności poprawa prostopadłości otworów na śruby
- **Łatwość obsługi:**
 - potrzebne jest tylko sprężone powietrze
 - duży i intuicyjny ekran dotykowy
- **Niskie koszty:**
 - wysoka trwałość części eksploatacyjnych
 - wysoka prędkość cięcia
 - cięcie bez lub z małą ilością żużla minimalizuje konieczność obróbki wykańczającej

ACCUMOVE

Technologia sterowania ruchem ACCUMOVE to zaawansowane i złożone funkcje sterowania urządzeniem, połączone w jeden prosty w obsłudze program, który zapewnia zwiększoną moc przetwarzania i synchronizację z każdym elementem na stole. Sterowanie wysokością uchwytu, silniki krokowe i oprogramowanie do komputerowego wspomaganie produkcji są zarządzane za pomocą jednego systemu operacyjnego – dzięki czemu cała sekwencja komunikatów wyświetlana jest na jednym ekranie.

NOWY VISUAL MACHINE DESIGNER (VMD)

W sterownikach ACCUMOVE® CNC zainstalowano aplikację VMD, obsługiwaną przez interfejs HMI (Human-Machine Interface). Interfejs jest przyjazny dla użytkownika i bardzo łatwy do przyswojenia. W sterowniku zainstalowano wiele nowych funkcji, które upraszczają proces cięcia:



– **zarządzanie procesem** – wszystkie parametry są kontrolowane z poziomu panelu sterowniczego, zaczynając od **prostego wyboru rodzaju i grubości materiału**, upraszczając wdrożenie cięcia plazmowego. Wbudowane funkcje zwiększają wydajność cyklu i optymalizują zużycie materiałów eksploatacyjnych.

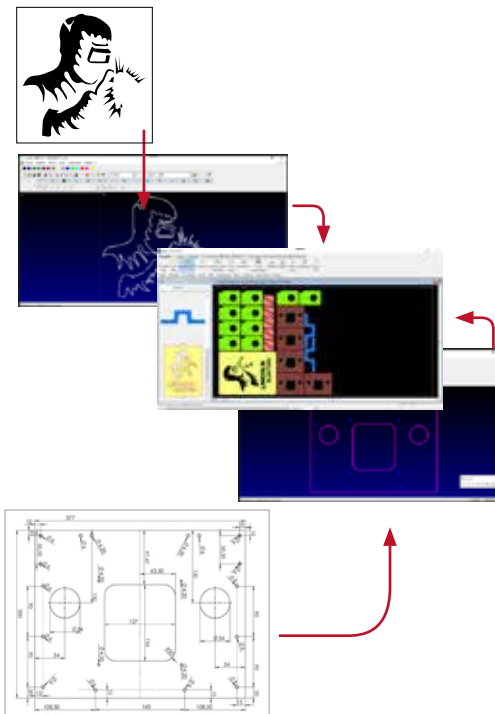
- **Wyrównanie arkuszy** – ułatwia ustawienie arkuszy blachy, szczególnie o większej grubości. Niezależnie od orientacji arkusza sterownik ACCUMOVE odpowiednio dopasuje trajektorię.
- **Zintegrowany laser pozycjonujący** – upraszcza obsługę urządzenia przy wyrównywaniu arkuszy, określaniu punktu zerowego lub w trybie testowym
- **Biblioteka kształtów** – zaimplementowana do oprogramowania, zawiera zestaw 36 typowych kształtów od podstawowego prostokąta do złożonych, okrągłych kołnierzy.
- **Moduł automatycznego nestingu** – zaimportuj swoje pliki dxf lub dwg, wprowadź liczbę, a oprogramowanie VMD automatycznie wygeneruje optymalne rozmieszczenie na arkuszu.



PROJEKTOWANIE, DIGITALIZACJA, NESTING. LICZY SIĘ TYLKO TWOJA KREATYWNOŚĆ...

LINC-CUT® S jest dostarczany z pakietem oprogramowania do zainstalowania na komputerze, które umożliwia:

- zwektoryzowanie swoich rysunków
- import plików w formacie dxf oraz dwg
- rysowanie elementów zgodnie z dokumentacją
- optymalizowanie ułożenia elementów na arkuszu i przesyłanie do urządzenia
- wykonanie nestingu ręcznie lub automatycznie



LINC-CUT® S 1530d

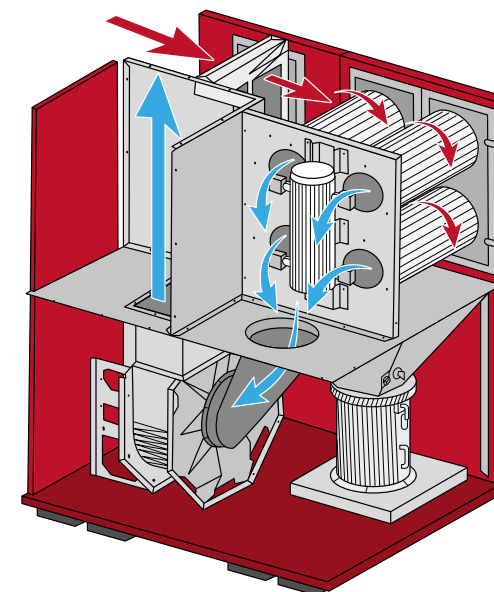
URZĄDZENIE DO CIĘCIA PLAZMOWEGO POD KLUCZ

- **REAKTYWNOŚĆ I KREATYWNOŚĆ**
 - intuicyjny interfejs
 - dołączony pakiet oprogramowania
- **ELASTYCZNOŚĆ**
 - arkusze blachy 1500x3000mm
 - cięcie materiałów o grubości 0,8-25 mm
- **WSPARCIE**
 - 2 lata gwarancji
 - lokalny serwis
- **BEZPIECZEŃSTWO**
 - zgodność ze standardem EN ISO 17916
 - wysoka ergonomia pracy

DIGIFILTER, KOMPLETNE URZĄDZENIE ODCIĄGOWE DO FILTROWANIA POWIETRZA

DIGIFILTER, połączony ze stołem roboczym do cięcia, zapewnia czyste i bezpieczne środowisko pracy:

- Łapacz iskier
- 4 wkłady filtracyjne z poliestrową membraną PTFE, zapewniającą długą trwałość
- Pojemnik na pył
- Przyjazny dla użytkownika interfejs do kontroli stanu wkładu filtracyjnego i pojemnika na pył oraz pomoc w konserwacji z historią zdarzeń
- Wkład samoczyszczący
- Wkład filtracyjny klasy H13 zgodny z normą EN 1822 [sprawność 99,9987%]



Nazwa produktu	Indeks	Nominalny przepływ powietrza i ciśnienie	Liczba wkładów i powierzchnia całkowita	Pojemność zbiornika	Zasilanie	Wymiary (mm)	Ciężar (kg)
DIGIFILTER 4CD	EM61000529	4000 m ³ /h 2400 Pa	4 60 m ²	1 x 40 litrów	400V/7A 3-faz. 50/60Hz	1800x1480 x2275*	1050
ZESTAW RUR ODCIĄGOWYCH 10m	EM61000530						

* Należy uwzględnić dodatkowo strefę dostępu dla operatora po 800 mm z każdej strony urządzenia.

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric® jest produkcja i sprzedaż wysokiej jakości urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów, a nawet przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie informacji przez nich przekazanych oraz według najlepszej wiedzy na temat rozpatrywanego zastosowania, jaką posiadamy w danym momencie. Nie jesteśmy jednak w stanie zweryfikować informacji nam przekazanych ani ocenić wymagań technicznych w każdym konkretnym przypadku. Nie gwarantujemy tego w szczególności, gdy potrzeby klienta zbyttno odbiegają od standardu zastosowań. W związku z tym Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Co więcej, udzielenie tego rodzaju informacji i porad nie stanowi, nie przedłuża, ani nie zmienia żadnych gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. Nie możemy udzielić jakiegokolwiek wyraźnej lub domniemanej gwarancji, która mogłaby powstać w wyniku udzielenia informacji lub porady, w tym wszelkiej domniemanej gwarancji handlowej lub jakiegokolwiek gwarancji przydatności do konkretnego celu klienta.

Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.eu.



www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN
ELECTRIC