

МОДЕЛЬ	JANTAR
Приводы	Сервоприводы АС
Ширина резки	1500, 2000, 2500, 3000 мм
Базовая рабочая длина	Любая длина от 1500 мм
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Толщина реза	До 100 мм
Качество реза	EN ISO 9013
Точность позиционирования	EN 28206
Стандарт безопасности	EN 13850

**ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

- Увеличение портала
- Система резки труб
- Фильтровентиляция (Фву)
- Вентиляция
- Плазменная маркировка
- Сверление
- Маркировка высечкой
- Чернильная маркировка
- Тепловые экраны
- Световые барьеры
- Компрессор
- Air Booster
- Пульт управления
- Оттяжной стол
- Автоматический челночный стол
- Режущая ванна



КИСЛОРОД  
 ПЛАЗМА

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и поправки в техническую характеристику.

**ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ**



И многое другое ...

# JANTAR

Высокая скорость, точность и универсальность.  
 Самая популярная установка плазменной и газовой резки.



Pawicka 4c, 59-220 Legnica, Poland  
 tel: +48 (76) 856 09 28  
 eckert@eckert.com.pl

[www.eckert.com.pl](http://www.eckert.com.pl)

Mitglied im...  
 Member of...

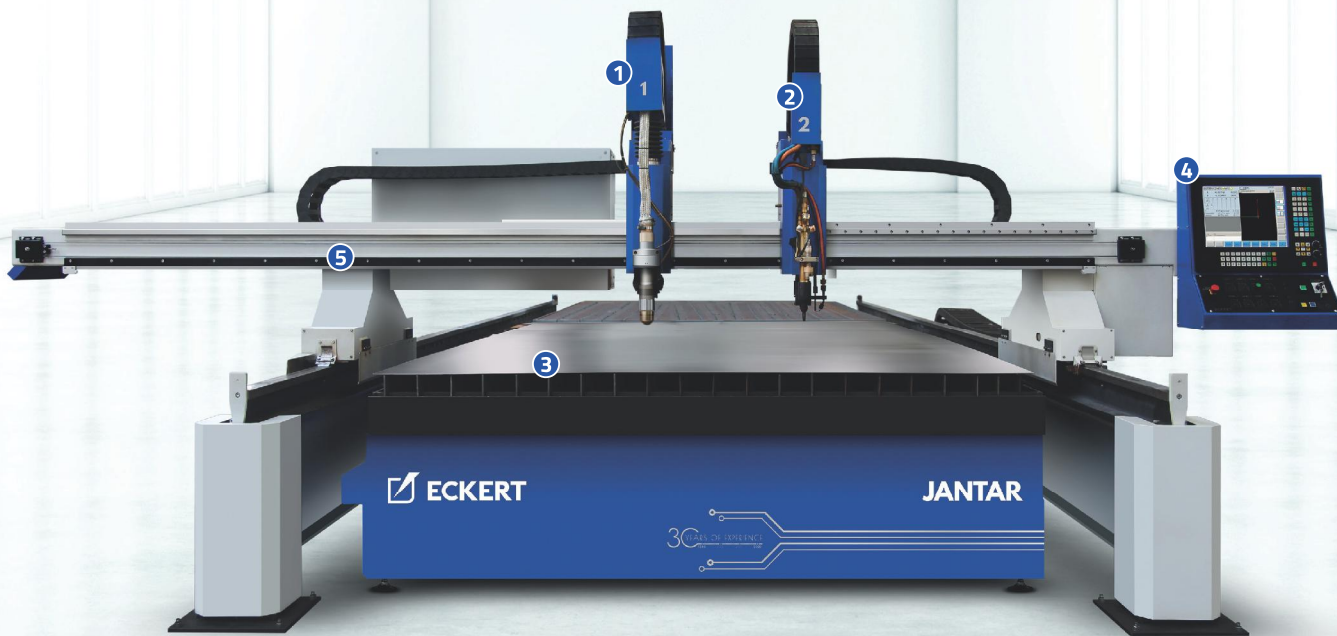


INDUSTRY  
 BUSINESS  
 NETWORK 4.0

КИСЛОРОД

ПЛАЗМА

# JANTAR



## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Установка Jantar благодаря своей динамике и экономической составляющей является самой приобретаемой установкой среди оборудования фирмы Eckert. Jantar используется несколькими сотнями крупных и мелких компаний по всей Европе, что доказывает непревзойденное исполнение и низкие эксплуатационные затраты.

Установка плазменной резки Jantar может оснащаться плазменными и кислородными системами резки. Дополнительно ее функциональность может быть повышена применением широкого спектра опционального оборудования (плазменная маркировка и маркировка выскенкой, сверление и обработка труб и профилей).

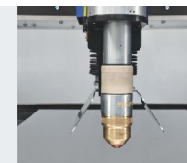
## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- ▶ Высокая динамика и точность при автоматизированной 2D обработке листов, труб, балок
- ▶ Возможность обработки листов толщиной до 100 мм
- ▶ Расширенная база предустановленных параметров резки
- ▶ Неограниченные возможности увеличения длины рабочей зоны
- ▶ Станок оснащен сертифицированным Hypertherm® True Hole™ и технологией Kjellberg® Contour Cut™
- ▶ Удаленное управление загрузкой машины
- ▶ Помощник по расписанию технического обслуживания

Представленная машина поставляется с дополнительным оборудованием.

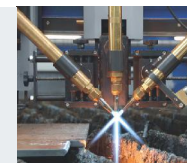
## 1 СУПОРТ HD 3000

Суппорт HD3000 позволяет полностью использовать все возможности плазменных горелок. Наличие ШВП и сервопривода с высоким крутящим моментом обеспечивают уникальное перемещение по оси Z, что позволяет повысить динамику и точность контроля горелки. Это гарантирует соблюдение оптимального расстояния между режущей головкой и материалом для обеспечения максимального качества обработки. Суппорт HD3000 оснащен сенсорами: анти-столкновения, электро- и механической горелкой и сенсором высоты. Это позволяет использовать такие технологии как: Contour Cut™, Contour Cut Speed™, Diameter Pro™ и True Hole™.



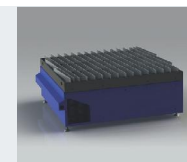
## 2 КИСЛОРОДНАЯ ГОРЕЛКА HARRIS

Кислородная горелка – это решение резки, предназначенное для обработки малоуглеродистой и низколегированной стали, с возможностью резки широкого спектра толщин. Горелка оснащена сенсором высоты, автоматическим поджигом и возможностью наклона под углом вручную.



## 3 ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ

Модульные вытяжные столы обеспечивают эффективное поглощение продуктов горения в процессе резки. Установки плазменной резки в качестве основания имеют само поддерживающую конструкцию со сменными решетками. Такая конструкция обеспечивает максимально возможное безопасное и функциональное исполнение стола. Режущий стол оснащен интеллектуальной системой вытяжки продуктов горения из зоны резания. Каждый сегмент состоит из опорной структуры с вытяжными каналами, диагональной решетки, бункера под скрап и пневматически управляемых каналов.



## 4 СИСТЕМА ЧПУ

Система ЧПУ ECS872 – это высококачественное промышленное устройство, оснащенное сенсорным экраном. Эффективные компоненты и конструкция, способная вынести тяжелые промышленные условия, гарантируют бесперебойную эксплуатацию. Непревзойденная функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс способны в полной мере реализовать все возможности установки.



## 5 КОНСТРУКЦИЯ

Конструкция порталного типа базируется на сварных стальных балках относительно небольшого веса, благодаря которым снимается напряжение и обеспечивается высокая жесткость конструкции. Применяемое решение конструкции обеспечивает стабильность геометрии станка, которая не нарушается даже при тяжелых весовых или термических нагрузках. Это обеспечивает высокую безопасность процесса, в том числе для предприятий, работающих в три смены.



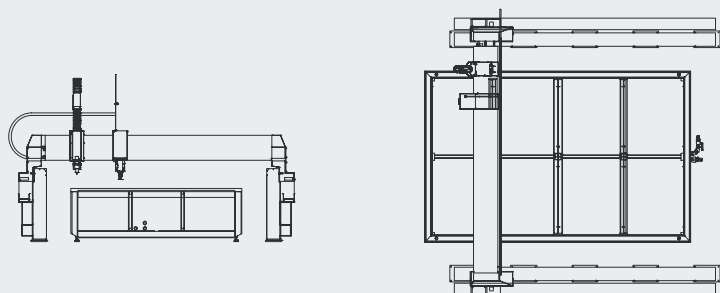
## СТАНДАРТНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПЛАЗМЫ

Hypertherm	Макс. прошивка	Макс. рез с края	Kjellberg	Макс. прошивка	Макс. рез с края
Powermax 65	16 мм	32 мм	SmartFocus 130	25 мм	40 мм
Powermax 85	20 мм	38 мм	SmartFocus 200	30 мм	60 мм
Powermax 105	22 мм	50 мм	SmartFocus 300	40 мм	80 мм
MaxPRO 200	32 мм	75 мм	HiFocus 80i	15 мм	25 мм
XPR 170	40 мм	60 мм	HiFocus 130	25 мм	40 мм
XPR 300	50 мм	80 мм	HiFocus 160i Neo	30 мм	50 мм
			HiFocus 280i Neo	40 мм	70 мм
			HiFocus 360i Neo	50 мм	80 мм
			Q1500	30 мм	60 мм
			Q3000	40 мм	80 мм

Предоставленные данные зависят от типа материала и его структуры. Возможность прошивки зависит от материала, толщины, а также от датчика высоты и привода.



Буханский Станислав  
тел. +38 (095) 881-03-86  
buhansky@gmail.com  
www.eckert.in.ua



МОДЕЛЬ	OPAL WATERJET COMBO
Приводы	Сервоприводы AC
Ширина резки	1000 - 6000 мм
Базовая рабочая длина	1000 - 12000 мм
Толщина реза 2D	0,5-250 мм
Толщина реза 3D	0,5-150 мм
Толщина плазменной резки	В зависимости от источника плазмы
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Стандарт безопасности	EN 13850

**ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

- Головка Pro-X 3D
- Система ESR
- ванна
- Динамическое изменение уровня воды
- Описание
- Плазменная маркировка
- Сверлильный суппорт
- Абразивная резка
- Конвейер для скрапа
- Устройство умягчения воды
- Фильтр переполнения
- Фильтр вентилятора
- Решётки для стола
- Световые барьеры

**ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ**



И многое другое ...



**ВОДА**  
**ПЛАЗМА**

**Самая быстрая гидроабразивная резка в мире!**

# OPAL WATERJET COMBO

Инновационная, точная и экономически выгодная запатентованная комбинация гидроабразивной и плазменной резки.



Pawicka 4c, 59-220 Legnica, Poland  
 tel: +48 (76) 856 09 28  
 eckert@eckert.com.pl

[www.eckert.com.pl](http://www.eckert.com.pl)

Mitglied im...  
 Member of...



INDUSTRY BUSINESS NETWORK 4.0

ВОДА

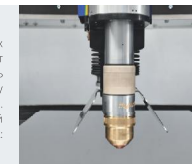
ПЛАЗМА

# OPAL WATERJET COMBO



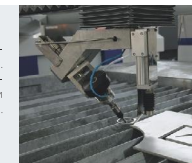
## 1 СУППОРТ HD 3000

Суппорт HD3000 позволяет полностью использовать все возможности плазменных горелок. Наличие ШВП и сервопривода с высоким крутящим моментом обеспечивают уникальное перемещение по оси Z, что позволяет повысить динамику и точность контроля горелки. Это гарантирует соблюдение оптимального расстояния между режущей головкой и материалом для обеспечения максимального качества обработки. Суппорт HD3000 оснащен сенсорами: анти-столкновения, электро/механической горелкой и сенсором высоты. Это позволяет использовать такие технологии как: Contour Cut™, Contour Cut Speed™, Diameter Pro™ и True Hole™.



## 2 ГОЛОВКА PRO-X 3D

5-координатная головка PRO-X 3D обеспечивает высочайший уровень эффективности и гарантирует достижение максимальной точности трехмерной обработки. Максимальный угол наклона головки +/- 60 и автоматическая компенсация конусности обеспечивают высокую точность и практически нулевую конусность кромки изделия. Это превосходный инструмент для минимизации последующей обработки.



## 3 ВОДЯНОЙ СТОЛ

Установка гидроабразивной резки Орал оснащена жестким водяным столом с системой двойных решеток. Стальная, полностью покрытая оловом конструкция гарантирует максимальную устойчивость и плавность при перемещениях.



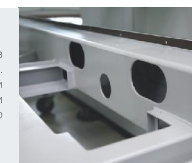
## 4 СИСТЕМА ЧПУ

Система ЧПУ ECS872 – это высококачественное промышленное устройство, оснащенное сенсорным экраном. Эффективные компоненты и конструкция, способная вынести тяжелые промышленные условия, гарантируют бесперебойную эксплуатацию. Непревзойденная функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс способны в полной мере реализовать все возможности установки.



## 5 КОНСТРУКЦИЯ

Установка OPAL имеет конструкцию порталного типа. Установка выполнена из стальных замкнутых профилей, обеспечивающих высокую жесткость конструкции. Направляющие элементы защищены от вредного воздействия воды специальными сифонами или алюминиевыми кожухами. Относительно низкий вес портала и специально отшлифованные рейки обеспечивают установке Орал превосходную динамику, а высокоточные приводы – точное позиционирование.



## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Запатентованная установка Opal Waterjet Combo сочетает в себе преимущества быстрой плазменной резки и точность гидроабразивной обработки. Взаимоусиливающий эффект от комбинации двух различных технологий, позволяет установке использовать обе возможности. Установка обеспечивает универсальность и гибкость применения для широкого круга заказчиков от малых до крупных предприятий.

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- ▶ Инновационная, запатентованная технология интеграции гидроабразивной и плазменной резки позволяет осуществлять автоматическую резку, используя обе эти технологии
- ▶ Полностью автоматический процесс резки с применением двух технологий
- ▶ Снижение производственных издержек на 70% по сравнению со стандартными установками гидроабразивной резки
- ▶ Универсальный режущий инструмент для всех типов материала
- ▶ Возможность установки режущей головки PRO-X3D
- ▶ Возможность применения любой технологии в процессе обработки кромки единичного элемента
- ▶ Жесткость конструкции и высокая повторяемость

Буханский Станислав  
тел. +38 (095) 881-03-86  
buhansky@gmail.com  
www.eckert.in.ua

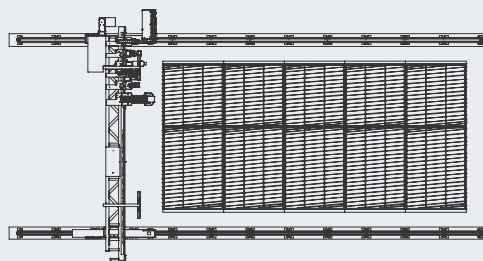
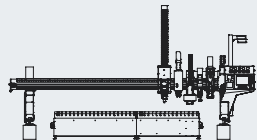
## НАСОСЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ / СТАНДАРТНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПЛАЗМЫ



	Макс. прошивка	Макс. рез с края
<b>Kjelberg</b>		
SmartFocus 300	40 mm	80 mm
SmartFocus 400	50 mm	100 mm
HiFocus 160i Neo	30 mm	50 mm
HiFocus 280i Neo	40 mm	70 mm
HiFocus 360i Neo	50 mm	80 mm
HiFocus 440i Neo	50 mm	120 mm
Q1500	30 mm	60 mm
Q3000	40 mm	80 mm
<b>Hypertherm</b>		
XPR 300	50 mm	80 mm

BFT	ECOTRON 40.22	ECOTRON 40.30	ECOTRON 40.37	ECOTRON 40.45+	SERVOTRON 40.37	SERVOTRON 40.45+	
	Мощность (кВт)	22	30	37	45	37	45
Макс.поток (л/мин)	2,3	3,4	3,8	4,3	3,8	4,6	
Давление (бар)	4000	4000	4000	4000	4000	4000	
KMT	TL-I 30	NL-I 40	JL-I 50	SL-VI 30 PLUS	SL-VI 50 STD	SL-VI 60 PRO-III	
	Мощность (кВт)	22	29	37	22	37	45
	Макс.поток (л/мин)	3,1	2,7	3,8	2,6	4,3	6,0
	Давление (бар)	3800	3800	3800	4136	3800	6200





МОДЕЛЬ	SAPPHIRE
Приводы	Сервоприводы АС
Ширина резки	1500-7000 мм
Базовая рабочая длина	Любая длина от 1500 мм
Скорость позиционирования	25000 мм/мин
Толщина реза	До 200 мм
Качество реза	EN ISO 9013
Точность позиционирования	EN 28206
Стандарт безопасности	EN 13850

**ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

- Увеличение портала
- Система ESR
- Фильтровентиляция (Fvu)
- Вентиляция
- Плазменная маркировка
- Сверление
- Маркировка высечкой
- Inkjet
- Тепловые экраны
- Световые барьеры
- Компрессор
- Air Booster
- Пульт управления
- Оттяжной стол
- Автоматический челночный стол
- Стол для воды
- Режущая головка Vortex 3D
- Автоматическая калибровка для Vortex 3D
- Металлическое позиционирование для Vortex 3D

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и поправки в техническую характеристику.



**ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ**



И многое другое ...

# SAPPHIRE

Жесткая конструкция и высокая производительность для безопасного производства. Одна из самых награждаемых установок с чпу в своем классе.



Pawicka 4c, 59-220 Legnica, Poland  
 tel: +48 (76) 856 09 28  
 eckert@eckert.com.pl

[www.eckert.com.pl](http://www.eckert.com.pl)

Mitglied im...  
 Member of...



INDUSTRY  
 BUSINESS  
 NETWORK 4.0

КИСЛОРОД

ПЛАЗМА

# SAPPHIRE



1

## РЕЖУЩАЯ ГОЛОВКА VORTEX 3D FL

Полностью автоматическая плазменная режущая головка, обеспечивающая высокоточное снятие фаски за один проход. Угол поворота головки +/- 540° и угол наклона +/- 47° делают наши установки плазменной резки универсальным инструментом для трехмерной обработки совместно с операциями подготовки U, V и K кромок под сварку. Режущая головка Vortex 3D оснащена сенсорами: анти-столкновения, электрикой/механической горелкой и сенсором высоты. Это позволяет использовать такие технологии как: Contour Cut™, Contour Cut Speed™, Diameter Pro™ и True Hole™.



2

## КИСЛОРОДНАЯ ГОРЕЛКА HARRIS

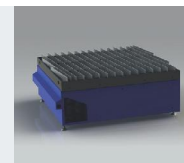
Кислородная горелка – это решение резки, предназначенное для обработки малоуглеродистой и низколегированной стали, с возможностью резки широкого спектра толщин. Горелка оснащена сенсором высоты, автоматическим поджигом и возможностью наклона под углом вручную.



3

## ВЫТЯЖНОЙ СТОЛ

Модульные вытяжные столы обеспечивают эффективное поглощение продуктов горения в процессе резки. Установки плазменной резки в качестве основания имеют само поддерживающую конструкцию со сменными решетками. Такая конструкция обеспечивает максимально возможное безопасное и функциональное исполнение стола. Режущий стол оснащен интеллектуальной системой вытяжки продуктов горения из зоны резания. Каждый сегмент состоит из опорной структуры с вытяжными каналами, диагональной решетки, бункера под скрап и пневматически управляемых каналов.



4

## СИСТЕМА ЧПУ

Система ЧПУ ECS872 – это высококачественное промышленное устройство, оснащенное сенсорным экраном. Эффективные компоненты и конструкция, способная вынести тяжелые промышленные условия, гарантируют бесперебойную эксплуатацию. Непревзойденная функциональность программного обеспечения и интуитивный интерфейс способны в полной мере реализовать все возможности установки.



5

## КОНСТРУКЦИЯ

Конструкция портального типа базируется на сварных стальных балках относительно небольшого веса, благодаря которым снимается напряжение и обеспечивается высокая жесткость конструкции. Применяемое решение конструкции обеспечивает стабильность геометрии станка, которая не нарушается даже при тяжелых весовых или термических нагрузках. Это обеспечивает высокую безопасность процесса, в том числе для предприятий, работающих в три смены.



## ХАРАКТЕРИСТИКИ

Установка Sapphire предназначена для работы в самых тяжелых промышленных условиях. Возможность трехсменной работы при высоком качестве обработки обеспечит все Ваши потребности с сохранением эффективности на постоянном уровне. Sapphire характеризуется жесткой конструкцией и многочисленными передовыми технологическими решениями, что гарантирует его безаварийную эксплуатацию.

Установка Sapphire – это оптимальное решение для тяжелой промышленности, популярное среди машиностроительных и судостроительных заводов, и всех, кому важна степень эффективности и надежности. Принимая во внимание широкую область применения (плазменная и кислородная резка, плазменная маркировка, маркировка высечкой, сверление), данная установка – это многоцелевой инструмент для реализации большинства ожиданий заказчиков. Установка Sapphire работает более чем на 400 промышленных предприятий, где доказывает свое превосходное исполнение.

## ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- ▶ Высокая динамика и точность при автоматизированной 2D/3D обработке листов, труб, балок
- ▶ Возможность обработки листов толщиной до 200 мм
- ▶ Расширенная база предустановленных параметров резки
- ▶ Неограниченные возможности увеличения длины рабочей зоны
- ▶ Станок оснащён сертифицированным Hypertherm® True Hole™ и технологией Kjellberg® Contour Cut™
- ▶ Удаленное управление загрузкой машины
- ▶ Помощник по расписанию технического обслуживания

## СТАНДАРТНЫЕ ИСТОЧНИКИ ПЛАЗМЫ

Hypertherm	Макс. прошивка	Макс. рез с края	Kjellberg	Макс. прошивка	Макс. рез с края
Powermax 65	16 мм	32 мм	SmartFocus 130	25 мм	40 мм
Powermax 85	20 мм	38 мм	SmartFocus 200	30 мм	60 мм
Powermax 105	22 мм	50 мм	SmartFocus 300	40 мм	80 мм
Powermax 125	25 мм	57 мм	SmartFocus 400	50 мм	100 мм
MaxPRO 200	32 мм	75 мм	HiFocus 80i	15 мм	25 мм
HPR 400 XD	50 мм	80 мм	HiFocus 130	25 мм	40 мм
HPR 800 XD	75 мм	160 мм	HiFocus 161i Neo	30 мм	50 мм
XPR 170	40 мм	60 мм	HiFocus 280i Neo	40 мм	70 мм
XPR 300	50 мм	80 мм	HiFocus 360i Neo	50 мм	80 мм
			HiFocus 440i Neo	50 мм	120 мм
			HiFocus 600i Neo	80 мм	160 мм
			Q1500	30 мм	60 мм
			Q3000	40 мм	80 мм

Предоставленные данные зависят от типа материала и его структуры. Возможность прошивки зависит от материала, толщины, а также от датчика высоты и привода.



Буханский Станислав  
тел. +38 (095) 881-03-86  
buhansky@gmail.com  
www.eckert.in.ua