



Аппараты плазменной резки

Cebora Plasma iQC

НОВАЯ ЛИНИЯ ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ iQC



PLASMA iQC 70T



4,3" LCD с синергетической настройкой параметров резки.

Автоматическое распознавание типа горелки.

Централизованное соединение типа ESAFAST®.

P71C MAR 6 м (Арт. 1629) CP71C DAR 6 м (Арт. 1630)
CP71C MAR 15 м (Арт. 1629.15) CP71C DAR 15 м (Арт. 1630.15)



Возможность отображения на экране необходимого набора расходных материалов.

CUT	Mild Steel	Air	10.0 mm	46 - 70 A
Art.2958 3053321	Art.2908 5710694	Art.2724 3110263	Art.2855 3160392	Art.2363 5710692
CP71C MAR 6m				

PLASMA iQC 110-130T

Возможность просмотра на дисплее набора необходимых расходных материалов.



4,3" LCD с синергетической настройкой параметров резки.

Автоматическое определение типа горелки.

Централизованное соединение типа ESAFAST®.

CP180CMAR 6 м (Арт. 2020) CP180CDAR 6 м (Арт. 2021)
CP180CMAR 15 м (Арт. 2020.15) CP180CDAR 15 м (Арт. 2021.15)



CUT	Mild Steel	Air	10.0 mm	111 - 130 A
Art.2972 3053304	Art.2914 5710635	Art.2734 3110285	Art.1979 3160449	Art.2372 5710640
CP180C DAR 15m				

Линейка PLASMA iQC 70 T – 110 T – 130 T

Новая линия плазменной резки iQC состоит из трехфазных источников питания с инверторной технологией и системой зажигания «ON AIR» и автоматического распознавания горелки с аутентификацией.

Источники питания имеют полностью цифровую и гибкую архитектуру для новых процессов, оснащены 4.3-дюймовым цветным LCD дисплеем высокого разрешения для настройки синергетических параметров резки.

Автоматическое распознавание типа горелки - ручная (MAR) и прямая (DAR) горелка и их соответствующие длины, с возможностью отображения необходимого набора расходных материалов.

› Режимы работы включают:

- Резка газами: воздух, N2 и F5

- Быстрый перезапуск для непрерывной резки проволочной сетки без выключения вспомогательной дуги.

- Точечная резка для маркировки

- Маркировка газом: воздух до 5 А (*)

- Сглаживание

(*) только Артикул 603

ESAFast® - это новое централизованное 11-контактное соединение с привлекательным и компактным шестиугольным дизайном, которое является стандартным на всех новых горелках группы CEBORA.

Его можно использовать для токов до 180 А с рабочим циклом 50%.

Новая горелка CEBORA **CP71C** (Артикул 1629-1630) доступна в длинах 6 и 15 метров (MAR и DAR) с соединением **ESAFast®** (только для Артикул 601).

Новая горелка CEBORA **CP180C** (Артикул 2020-2021) также доступна в длинах 6 и 15 метров (MAR и DAR) с соединением **ESAFast®** (для Артикул 602-603).

Обновления программного обеспечения возможны через USB-накопитель.

Источники питания подходят для моторных генераторов с мощностью в 1.5 раза большей, чем мощность источника, даже если они не оснащены автоматическим регулятором напряжения (AVR).

› Изолированный аналоговый + цифровой интерфейс CNC по протоколу RS485 Modbus (Артикул 502)

› Комплект «Синергетическая плазма» с автоматическим регулятором давления (Артикул 503). Это идеальное решение для полностью автоматизированной системы плазменной резки, подходящее для всех материалов и рабочих условий:

- обеспечивает регулирование и контроль газа в реальном времени;

- автоматическое управление процессами резки, маркировки, точечной резки и сглаживания;

- автоматический старт параметров резки только по материалу и толщине;

Источники питания характеризуются низким электрическим входом (PFC) и соответствуют стандарту EN 61000-3-12.



Art. 601

PLASMA iQC 70T



Трёхфазное питание	400/440 V \pm 10% 50/60 Hz
Предохранитель с задержкой	16 A
Потребляемая мощность	9,7 kVA 70% 8,3 kVA 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 70 A
Коэффициент обслуживания (10 мин 40°C) согласно стандартам IEC 60974-1	70 A 70% 60 A 100%
Бесступенчатое регулирование	Electronic
Степень защиты	IP 23S
Вес	24,5 кг
Размер (Д x Ш x В)	232 x 562 x 477 мм

ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗКИ НА УГЛЕРОДНОЙ СТАЛИ:

- Рекомендуемая толщина: 25 мм
- Максимальная толщина: 30 мм
- Толщина разделения: 35 мм
- Способность пробивания: 15 мм

СТРОЖКА:

Скорость удаления металла: 5,8 кг/ч



Art. 602

PLASMA iQC 110T



Трёхфазное питание	208/220/230 V ±10% 50/60Hz	400/440 V ±10% 50/60Hz
Предохранитель с задержкой	40 A	25 A
Потребляемая мощность	14 kVA 50% 12,1 kVA 60% 10,3 kVA 100%	16,2 kVA 60% 14,3 kVA 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 100 A	10 ÷ 110 A
Коэффициент обслуживания (10 мин 40°C) согласно стандартам IEC 60974-1	100 A 50% 90 A 60% 80 A 100%	110 A 60% 100 A 100%
Бесступенчатое регулирование	Electronic	
Степень защиты	IP 23S	
Вес	39 кг	
Размер (Д x Ш x В)	232 x 708 x 477 мм	

ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗКИ НА УГЛЕРОДНОЙ СТАЛИ:

- Рекомендуемая толщина: 35 мм
- Максимальная толщина: 40 мм
- Толщина разделения: 50 мм
- Способность пробивания: 25 мм

СТРОЖКА:

Скорость удаления металла: 10,1 кг/ч



Art. 603

PLASMA iQC 130T



Трехфазное питание	208/220/230V ±10% 50/60Hz	400/440 V ±10% 50/60Hz
Предохранитель с задержкой	50 A	32 A
Потребляемая мощность	22,4 kVA 60% 16,4 kVA 100%	21,9 kVA 100%
Диапазон регулировки тока	10 ÷ 130 A	
Коэффициент обслуживания (10 мин 40°C) согласно стандартам IEC 60974-1	130 A 60% 105 A 100%	130 A 100%
Бесступенчатое регулирование	Electronic	
Степень защиты	IP 23 S	
Вес	50 кг	
Размер (Д x Ш x В)	316 x 708 x 555 мм	



ВОЗМОЖНОСТЬ РЕЗКИ НА УГЛЕРОДНОЙ СТАЛИ:

- Рекомендуемая толщина: 40 мм
- Максимальная толщина: 50 мм
- Толщина разделения: 60 мм
- Способность пробивания: 30 мм

СТРОЖКА:

Скорость удаления металла: 122 кг/ч



Центральное соединение зарегистрированная торговая марка® и защищено Дизайном Сообщества, опубликованным на официальном сайте EUIPO (Офис интеллектуальной собственности Европейского Союза).



Патент описывает новую синергетическую плазменную резку, в которой источник питания, получив один или несколько параметров обработки, способен автоматически вызывать и устанавливать все остальные. Более того, он предлагает оператору оптимальные скорости обработки в зависимости от типа обработки, установленной насадки и геометрических характеристик создаваемого пути. Оператор может изменять все параметры по своему усмотрению, в зависимости от проводимого производства, и когда хотя бы один из этих параметров изменяется, синергетический контроллер автоматически изменяет все остальные. Кроме того, он правильно настраивает датчик тока, а также регулятор давления для оптимизации нового введенного параметра. Таким образом, три основные величины плазменной резки (толщина материала/резательный ток/скорость резки) связаны между собой синергетическим образом, чтобы всегда гарантировать правильную саморегулировку источника питания при каждом изменении одного из них.



Зарегистрированная торговая марка SP идентифицирует оригинальные расходные материалы Seborga для плазменных источников питания. Seborga настоятельно рекомендует использовать оригинальные расходные материалы SP, так как именно они способны обеспечить заявленную производительность в сочетании источника питания и горелки. Форма и выбор материалов, используемых в расходных материалах SP, определяются на этапе проектирования источника питания и горелки и представляют собой наилучший компромисс между производительностью, надежностью и сроком службы детали, полностью соответствуя стандарту IEC 60974-7.



ООО "ИТСП" ИНН 7736319656
Эксклюзивный представитель CEBORA S.p.A. в России
8 (800) 222-9016 | info@ceboraru | ceboraru



@ceboraru



@ceboraru1

