2014-524

## Optionen für die OPTITOME②

### Brenner Option

Brennereinheit mit manuell einstellbarem Gaskreislauf, stufenlosem Betrieb zum Einstechen und elektrischer Zündung. Die Baugruppe kann einfach anstelle des Plasmabrenners in das Brennerkollisionsschutzsystem des numerischen Werkzeughalters montiert werden.

Der Brenner profitiert somit vom Kollisionsschutz, der ihn z.B. vor kippenden Teilen schützt.

Die maximale Schnittleistung beträgt 50 mm.

### Laser Pointer

Grüner Kreuzlaser, um die Positionierung des Brenners oder die Ausrichtung des Programms auf der Platte zu erleichtern.

2014-514

### Rohrschneiden

Zum Schneiden von Formen aller Art in Rundrohren: Öffnungen, Flansche, Löcher, Längen etc.

Maximale Länge: 2, 3, 4 oder 6 m, abhängig von der Größe der Maschine.

Maximaler Durchmesser: 350 mm, 10 mm stark

Zentrale Absaugung (bestandskonform).

Rohrhalterungssystem mit Dornen und Spinnenrotoren oder Spinnenrotoren mit Rollen.

2015-515

### Schlackewannen

Robuste Wannen, die sich auf Rädern bewegen. Sie werden unter den Brenntisch gelegt und können seitlich von der Maschine entfernt werden.

Dieses System macht die gelegentliche Reinigung der Schlackewannen einfacher und zeitsparender.

2015-610

## VOR ORT PRÄSENT SEIN

DAFÜR STEHEN WIR - WELTWEIT

**120+**
JAHRE EFAHRUNG

**325+**
F&E TEAMS WELTWEIT

**36**
SOLUTION CENTERS

**3.0**
BILLION USD ERTRAG

**11 000**
MITARBEITER WELTWEIT

**Weltweiter Hauptsitz**
Cleveland, Ohio USA

**KUNDENDIENSTRICHTLINIE**

Das Geschäft von The Lincoln Electric Company® ist die Herstellung und der Verkauf von hochwertigen Schweißgeräten, Verbrauchsmaterialien und Schneidlösungen. Unsere Herausforderung ist es, die Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen und ihre Erwartungen zu übertreffen. Gelegentlich können Käufer Lincoln Electric um Informationen oder Ratschläge über die Verwendung unserer Produkte bitten. Unsere Mitarbeiter beantworten Anfragen nach besten Wissen auf der Grundlage der ihnen von den Kunden zur Verfügung gestellten Informationen und des Wissens über die Anwendung. Unsere Mitarbeiter sind jedoch nicht in der Lage, die bereitgestellten Informationen zu überprüfen oder die technischen Anforderungen an die jeweilige Schweißkonstruktion zu bewerten. Lincoln Electric übernimmt daher keine Gewährleistung oder Garantie oder Haftung in Bezug auf diese Informationen oder Ratschläge. Darüber hinaus begründet, erweitert oder ändert die Bereitstellung solcher Informationen oder Ratschläge keine Garantie für unsere Produkte. Jede ausdrückliche oder stillschweigende Garantie, die sich aus den Informationen oder Ratschlägen ergeben könnte, einschließlich einer stillschweigenden Garantie der Marktgängigkeit oder einer Garantie der Eignung für einen bestimmten Zweck des Kunden, wird ausdrücklich abgelehnt.

Lincoln Electric ist ein reaktionsschneller Hersteller, aber die Auswahl und Verwendung bestimmter Produkte, die von Lincoln Electric verkauft werden, liegt ausschließlich in der Kontrolle und in der alleinigen Verantwortung des Kunden. Viele Variablen, die außerhalb der Kontrolle von Lincoln Electric liegen, beeinflussen die Ergebnisse, die bei der Anwendung dieser Art von Herstellungsverfahren und Serviceanforderungen erzielt werden.

Änderungen vorbehalten - Diese Informationen entsprechen dem Stand unserer Kenntnisse zum Zeitpunkt der Drucklegung. Bitte besuchen Sie www.lincolnelectric.eu für alle aktualisierten Informationen.

www.lincolnelectriceurope.com

LINCOLN ELECTRIC

07/2019 - PLDB12890

LINCOLN ELECTRIC

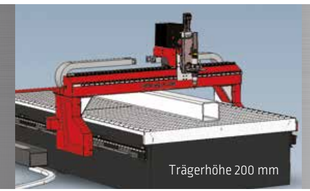
# OPTITOME②

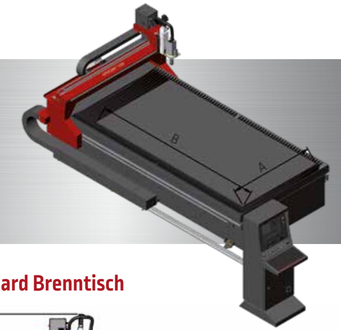
## Robustes und hochpräzisies Plasmaschneidsystem

ISO OERLIKON
ISO OERLIKON AG Schweisstechnik
CH-5737 Menziken AG – Tel. +41 (0)62 771 83 05
E-Mail info@iso-oerlikon.ch – www.iso-oerlikon.ch

# OPTITOME ②

**OPTITOME** ② st ein Schneidsystem, das für den Einsatz mit NERTAJET HPi und FLEXCUT 200 Plasmaanlagen entwickelt wurde, um eine sehr hohe Schnittqualität zu erreichen. Führungs- und Antriebssysteme ermöglichen präzise und sanfte Bewegungen für das HD-Schneiden. Die einteilige Konstruktion ist sehr robust und ermöglicht eine einfache und schnelle Montage. Diese Maschine kann schwere Produktionsarbeiten bis zu 300 A bewältigen.



### Querführungssystem

Der Querschlitten wird von zwei Flachbodenschienen geführt, die eine sanfte Führung und genaue Positionierung ermöglichen.

Die Zahnstangen sind rückwärts gedreht und vollständig vor Spritzern geschützt.

## HPC DIGITALER PROZESS 2

Die HPC2 ist die Weiterentwicklung der bekannten HPC Steuerung, die im gesamten Markt für thermisches Schneiden anerkannt ist. Sie steuert alle Prozesse der Schneidmaschine: von der Bewegung bis zum Schneidprozess. Dank des neuen Designs und des großen 19" Touchscreen-Displays wird das HMI zu einem wirklich benutzerfreundlichen Werkzeug.

## FLEXCUT 200 oder NERTAJET HPI

OPTITOME ② kann mit dem vielseitigen und kostengünstigen FLEXCUT 200 System oder den vollautomatischen Hochpräzisionssystemen NERTAJET HPi150 oder 300 ausgestattet werden. Diese Anlagen bieten die Möglichkeit zum Markieren und Schneiden durch das automatische HPC2 Management.

Hochpräzises Plasma-schneiden und Markieren

### NERTAJET HPi 150

- 150 A @ 100 %
- 25 mm Lochstechen
- bis 40 mm Materialstärke

### NERTAJET HPi 300

- 300 A @ 100 %
- 40 mm Lochstechen
- bis 70 mm Materialstärke

Kostengünstiges Schneiden mit Luft/Luft oder hochwertigere Schneidqualität mit $O_2$/Luft , $O_2$/$O_2$ oder Luft/$N_2$

### FLEXCUT 200

- 200 A @ 100 %
- 32 mm Lochstechen
- bis 50 mm Materialstärke

## Produktionsoptimiertes Design

### Tischsegmente von jeweils 600mm

Ein Nocken, der mit dem Endschlitten des Maschinenkörpers verbunden ist, aktiviert pneumatische Schalter, um die Absaugung aus den beim Schneiden verwendeten Segmenten auszuwählen.

Jedes Segment hat Luftauslassboxen, für:

- gleichmäßige Verteilung der Absaugung im jeweiligen Schneidebereich.
- Schutz der Tischseiten vor Erhitzung
- zum Schutz der Abluftklappen
- zum Auffangen der Schlacke oder Brennteile

Die Absauglamellen befinden sich oben in den Segmenten.

Dadurch sind sie weniger empfindlich gegenüber Schlacken- oder Stückbildungen am Boden der Segmente.

Dieses Design trägt dazu bei, die Effektivität der Absaugung zu erhöhen.

Der Plattenträgerrahmen kann leicht wegge-klappt werden, um Zugang zu den Segmenten zu erhalten.

Die Steglamellen mit den Maßen 100 x 3 mm sind alle 50 mm angebracht.

### NOT-AUS

Die Maschine entspricht der geltenden Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, die mehrere Not-Aus-Punkte für eine optimale Sicherheit erforderlich macht.
Beim Prozess entstehende Schneidgase werden umweltgerecht abgesaugt und gefiltert.

### Längsführung

Flachbodenschienen ermöglichen eine sanfte Führung und hohe Positioniergenauigkeit. Die Schienen sind durch die Brenntischkante vollständig gegen herabfallende Schlacke oder Teile geschützt

Die Zahnstangen sind nach unten gedreht und somit vollständig vor Spritzern geschützt.

Das duale Antriebs-system bewegt die Maschine sanft.

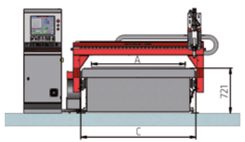
## Antriebseinheiten der Maschinen

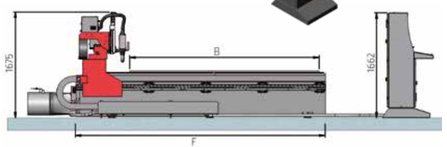
Bürstenlose Getriebemotoren spiel- und wartungsarm, ausgestattet mit 750 W-Motoren mit Schnellwechsel-system.

Die Baugruppe wird mit einem ETHERCAT-Kommunika-tionsvariator der neuesten Generation gesteuert und sorgt für eine reibungslose Bewegung der Maschine, für eine hohe Schnittqualität.

Mit der Absolutwertgeber-Technologie ist die Maschine sofort nach dem Einschalten produktionsbereit und der Neustart bei Störungen oder Stromausfällen wird vereinfacht.

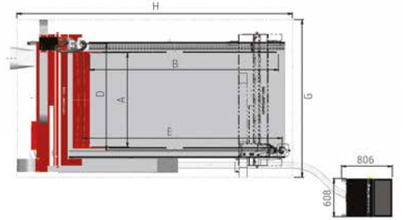
## OPTITOME ② Abmessungen mit Standard Brenntisch




| | OPTITOME ② | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 2010 | 1530 | 2040 | 2060 |
| A | 2 000 | 1 500 | 2 000 | 2 000 |
| B | 1 000 | 3 000 | 4 000 | 6 000 |
| C | 2 340 | 1 840 | 2 340 | 2 340 |
| D | 2 200 | 1 650 | 2 200 | 2 200 |
| E | 1 370 | 3 170 | 4 170 | 6 320 |
| F | 2 100 | 3 950 | 4 900 | 7 000 |
| G | 3 050 | 2 504 | 3 050 | 3 050 |
| H | 2 550 | 4 375 | 5 325 | 7 380 |

*(Abmessungen in mm)*




## Technische Hauptmerkmale

| | |
|---|---|
| **CNC** | HPC DIGITAL PROCESS 2 |
| **Blechgrößen** | 2 000 x 1 000 mm / 1 500 x 3 000 mm / 2 000 x 4 000 mm / 2 000 x 6 000 mm |
| **Blechstärke** | Max. 50 mm |
| **Geschwindigkeit** | 15 m/min *(gemäß den Grenzwerten der Maschinenrichtlinie)* |
| **Positioniergenauigkeit** | 0.1 mm |
| **Antriebseinheiten** | · Bürstenlose EtherCAT 750W<br>· Absolutwertgeber<br>· Spielarme und wartungsfreie Getriebemotoren |
| **Querführungssystem** | Maschinenbearbeitete Träger mit Flachbodenschienen |
| **Längsführung** | Vollständiger Schutz für Schienen mit Zahnstangen und Flachbodenschienen |
| **Tischhöhe** | 700 mm bis 750 mm |
| **Trägerhöhe** | Sie ermöglicht die Bearbeitung von Rechteckrohren bis zu einer Höhe von 200 mm. |
| **Absaugtisch** | - Mit Segmenten alle 600 mm und mit pneumatischer Steuerung<br>- Jedes Segment hat einen Absaugöffnung und sammelt Brennrückstände |
| **Maschinensicherheit** | Konform mit der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG |
| **Plasmastromquellen** | NERTAJET HPi 150, HPi 300 oder FLEXCUT 200 |
| **Autogenschneidprozess** | MACH HP oderr OXYCUT MACH Brenner |