

Intec™ G2 Series



POWER & CONTROL



EXPERIENCE & QUALITY

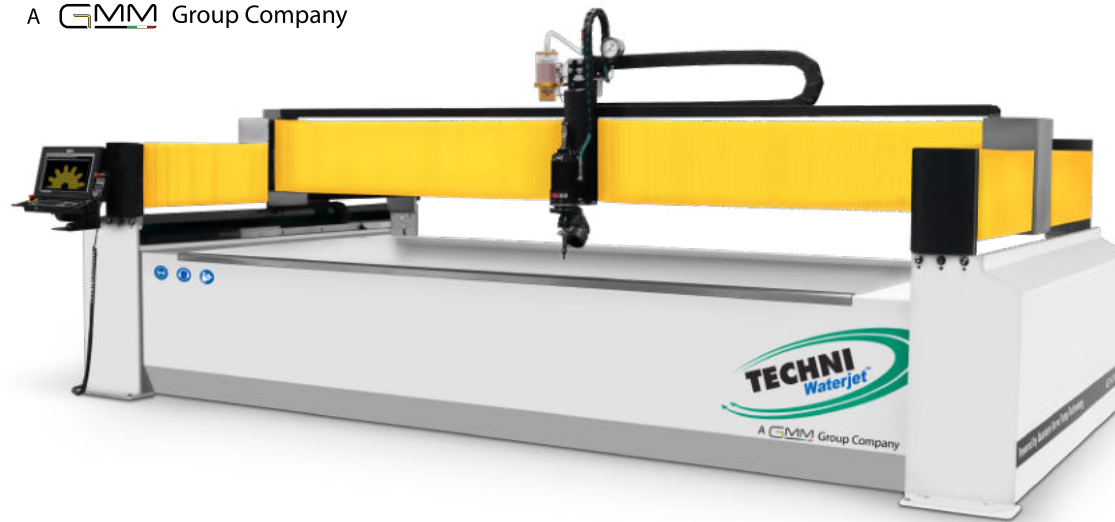


TECHNOLOGY & INNOVATION



TECHNI Waterjet™

A GMM Group Company



TECHNISCHE DATEN

MODELL	i815-G2
MASCHINEN-GRÖÙE (L x W x H); ohne Pumpen, Schaltschrank oder Zubehör	6580 x 3500 x 2100 mm 269,7" x 137,8" x 82,7"
MASCHINENGEWICHT	4510 kg - 9940 lb
MASCHINENGEWICHT mit Wasser	13010 kg - 28700 lb
SCHNEIDTISCHABMESSUNGEN	2380 x 4780 mm 93,7" x 188,2"
ARBEITSBEREICH ohne PAC60	2350 x 4750 mm 92,5" x 187"
FASENSCHNITTBEREICH mit PAC60	2025 x 4415 mm 79,7" x 178,3"
FASENSCHNITTBEREICH mit PAC60	2350 x 4750 mm 92,5" x 187"
POSITIONIERGENAUIGKEIT*	± 0,05 mm/m - 0,002"
WIEDERHOLGENAUIGKEIT*	± 0,025 mm - 0,001"
MAXIMALE VERFAHRGESCHWINDIGKEIT	17,5 m/min - 700 in/min
MAXIMALE SCHNEIDGESCHWINDIGKEIT	17,5 m/min - 700 in/min
MAXIMALE MATERIALSTÄRKE MAXIMALE MATERIALSTÄRKE mit PAC60	200 mm - 8" (200 mm - 8")

WICHTIGER HINWEIS: Die technischen Daten sind nicht verbindlich und können von Techni Waterjet ohne vorherige ankündigung geändert werden. Alle oben genannten Genauigkeitstoleranzen sind bei einer Temperatur von 20° ± 1° C korrekt.

*Linear/Axis/Meter

Das Techni CE Lichtschrankenpaket ist nicht abgebildet um die charakteristischen Eigenschaften des Produktes besser zur Geltung zu bringen.

Intec™ G2 815

HOCHDRUCK-WASSERSTRAHLANLAGEN

STANDARD FEATURES

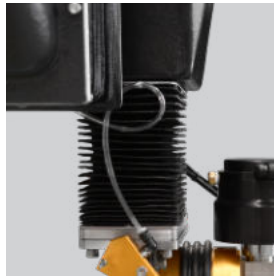
SCHNEIDKOPF MIT KOLLISIONSSENSOR



Sollte der Schneidkopf versehentlich gegen eine Klemme, die Kante eines Werkstücks oder ein hochgeschwemmtes Teil stoßen, erkennt der Sensor den Aufprall und hält die Maschine automatisch an.

Nicht verfügbar mit PAC60

SERVO Z-Achse



Servo-Z-Achse mit automatischem Höhenpositionsabruf, Laserkartierung (optional) und Kantenortungsoptik.

WASSERSTANDREGULIERUNG



Automatische Wasserstandsregulierung auf Knopfdruck für leiseres, saubereres und sichereres Schneiden unter Wasser; unsere Tanks sind mit einer verschweißten Luftkammer ausgestattet, die normalen Betriebsluftdruck verwendet.

VAF UND TECH-SENSE™



Tech-Sense™ Monitoring System ermöglicht einen wirklich unbewachten Betrieb. Nach einer Unterbrechung des Schneidprogramms kann es einfach fortgesetzt werden. Mit unserer variablen Abrasivdosierer wird die Zufuhr über die Software eingestellt.

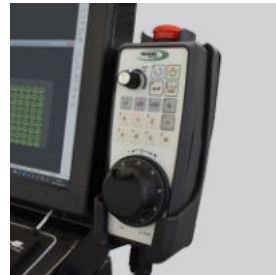
ABRASIVE DOSIERSYSTEM



Abrasiv 300Kg Vorratsbehälter und Hochdruckvorratsbehälter. Die einstellbare Pneumatik ermöglicht eine variable Strahlmittelzufuhr, die mit Druckluft leicht über längere Strecken transportiert werden kann.

Optional 600/1200Kg verfügbar

FERNBEDIENUNG



Das MPG ermöglicht es, manuell vor-/rückwärts auf der Schneidbahn zu fahren. So kann man den exakten Punkt auf einem Schneidweg finden, an dem er nach einem Stop mit dem Schneiden fortfahren oder ein vorgeschchnittenes Teil lokalisieren kann.

ELEKTRISCHE SERVO PUMPE - Patentiert

Quantum®

Die Quantum® Pumpe beinhaltet die Kerntechnologie "Direct Servo", die erstmals von der NASA für das Space Shuttle-Programm eingesetzt wurde.

LEISTUNGEN

- 60% effizienter als ein hydraulischer Intensifier
- Konzipiert für schnellen Dichtungswechsel
- Praktisch geräuschlos mit einem Geräuschpegel von 70 dbA



ESP 37/66

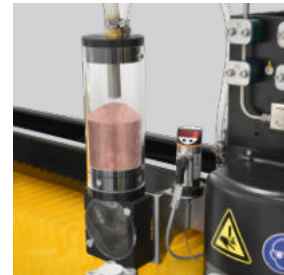
MAX AUSGANGSDRUCK 4550 bar (66.000 psi)
MAX WASSERVOLUMEN 3.8 l/min (1.0 gpm)

Die Ausgangsleistung basiert auf einer 480-Volt-Stromversorgung



ESP UP 40/6000

MAX AUSGANGSDRUCK 6000 bar (88.000 psi)
MAX WASSERVOLUMEN 3.0 l/min (0.8 gpm)



PAC60™ - Patented

Die PAC60™-Bediensoftware enthält die True Cut Algorithmen-Datenbank. Mithilfe dieser Datenbank wird der voraussichtliche Winkelfehler entsprechend der gewünschten Oberflächengüte ermittelt. Der berechnete Winkelfehler wird dann beim Schneiden so kompensiert, dass eine rechtwinklige Schneidkante entsteht. Die Kompensation betrifft den ganzen Schneidbereich zwischen 0 und 60°. Dies ermöglicht eine "Präzisions-Winkelkontrolle" für jedes Teil, das auf einer X-Y-Wasserstrahlschneidanlage hergestellt werden kann.

- Schneiden von Teilen mit einem echten Winkel von bis zu ± 60 Grad bei kontinuierlicher Drehung.
- Patentierte Technologie zur deutlichen Reduzierung der Schneidzeit.
- Komplexe 5-Achsen-Programmierung, einfach und schnell zu erlernen.
- Oberflächenscanner zur Einhaltung eines konstanten Abstands zwischen Düse und Werkstück beim Schneiden unebener Platten (optional).
- Positioniergenauigkeit auf ±0,1 Grad.
- Automatischer Winkelfehlerausgleich.
- Schneiden in mehreren Durchgängen für Kanten mit unterschiedlichen Winkeln.

Die gesamte Optionsvielfalt ist auf der Website verfügbar

www.wpa-techni.com - info@wpa-gmbh.com

