



DESPRE EPL 5 AXIS

Mașina de tăiere cu plasmă EPL 5 AXIS Ermaksan este soluția profesională pentru tăieturi bevel complexe, utilizată în fabricarea structurilor metalice, a componentelor navale și industriale care necesită îmbinări înclinate de precizie.

Capul de tăiere cu 5 axe (X, Y, Z, A, B) permite executarea tăieturilor la unghiuri variabile în toate planurile, eliminând complet necesitatea prelucrărilor secundare pentru pregătirea îmbinărilor sudate.

Sursa de plasmă Hypertherm HPR130XD asigură calitate superioară a tăieturii și durată îndelungată a consumabilelor în condiții de producție continuă.

Accesorii opționale. Pe lângă dotarea standard, EPL 5 AXIS poate fi echipată cu accesorii opționale, de exemplu surse Hypertherm XPR170, XPR300, XPR460 sau HPR400XD, masă cu apă, unitate de aspirare a fumului, barieră luminoasă Leuze, tăiere bevel de țevi și profile, tăiere oxigaz sau marcare pneumatică. Lista completă și configurația potrivită le discutăm cu dvs. la telefon sau la cerere: 0788 242 405 (telefon și WhatsApp) sau 021 223 03 45.

Fișă tehnică – Mașini Plasmă

EPL 5 AXIS

Mașină de tăiat cu plasmă CNC cu bevel

Tăiere bevel de precizie cu sursă Hypertherm HPR130XD și Ermak THC. 5 axe CNC (X, Y, Z, A, B) pentru tăieturi înclinate complexe. Capacitate 1–38 mm, masă 1.500–4.000 mm lățime.

Axe CNC	X, Y, Z, A, B	Unitate plasmă	Hypertherm HPR130XD
Capacitate tăiere	1 – 38 mm	Viteză max.	20 m/min
Control înălțime torță	Ermak THC	Înălțime totală (C)	2.280 mm
Înălțime masă	750 mm	Precizie poziționare	±0,01 mm
Repetabilitate poziție	±0,05 mm	Alimentare	400V / 50Hz
Presiune aer	6 Bar	Modele disponibile	10 variante

DOTARE STANDARD

- Cap de tăiere bevel cu 5 axe CNC (X, Y, Z, A, B), cu calculul automat al unghiului
- Sursă plasmă Hypertherm HPR130XD
- Controler CNC Hypertherm EdgeConnect TC
- Control automat al înălțimii torței Ermak THC
- Tehnologii Hypertherm: True Hole, PlateSaver, Rapid Part și SureCut
- I-CUT PLATE pentru tăierea tablei
- Corecție automată a înălțimii de tăiere și aliniere automată a tablei
- Laser punct pentru poziționare
- Reductoare planetare Neugart și servomotoare AC digitale Mitsubishi
- Consolă de gaz Core
- Software de nesting ProNest
- Conectare în rețea și prin USB, comutare metric / inch

GAMA DE MODELE EPL 5 AXIS

Model	Lățime tăiere A (mm)	Lungime tăiere (mm)	Lățime totală B (mm)	Înălțime totală C (mm)	Spațiu liber D (mm)	Distanță torță E (mm)	Înălțime masă (mm)	Viteză (m/min)	Capacitate tăiere (mm)	Greutate (kg)	Greutate (lbs)
EPL 1530	1 500	3 000	4 200	2 280	290	200	750	20	1 – 38	5 150	11 354
EPL 2040	2 000	4 000	4 700	2 280	290	200	750	20	1 – 38	6 650	14 661
EPL 2060	2 000	6 000	4 700	2 280	290	200	750	20	1 – 38	8 150	17 968
EPL 20120	2 000	12 000	4 700	2 280	290	200	750	20	1 – 38	13 550	29 873
EPL 2560	2 500	6 000	5 200	2 280	290	200	750	20	1 – 38	9 200	20 283
EPL 25120	2 500	12 000	5 200	2 280	290	200	750	20	1 – 38	15 850	34 943
EPL 3060	3 000	6 000	5 700	2 280	290	200	750	20	1 – 38	9 950	21 936
EPL 30120	3 000	12 000	5 700	2 280	290	200	750	20	1 – 38	16 900	37 258
EPL 4060	4 000	6 000	6 400	2 280	290	200	750	20	1 – 38	13 400	29 542
EPL 40120	4 000	12 000	6 400	2 280	290	200	750	20	1 – 38	23 500	51 809

Comune tuturor modelelor EPL 5 AXIS: axe X, Y, Z, A, B; sursă plasmă Hypertherm HPR13OXD; control înălțime torță Ermak THC. Precizie de poziționare ±0,01 mm și repetabilitate ±0,05 mm (DIN 28206). Alimentare 400 V / 50 Hz, aer comprimat 6 bar. Cotele A–E corespund desenului din fișa Ermaksan.