



HONKYS PROFI

Představujeme vám víceúčelová variabilní zařízení ze série HONKYS PROFI, která vyhovují i těm nejnáročnějším požadavkům současného oboru zpracování plechů. HONKYS PROFI se hodí pro kyslíkové a plazmové řezání a dosahují výjimečné produktivity a zároveň špičkového řezu konečného výpalku.

Ekonomicky výhodné řešení v kombinaci s Evropskou kvalitou a spolehlivostí. Tak bychom mohli charakterizovat nabídku strojů ze série HONKYS PROFI. Využijete je ve svém provozu? Pak si od nás nechte zpracovat návrh a cenovou kalkulaci!



Technické parametry

Typ materiálu	jakýkoliv typ a třída kovového materiálu
Druh řezání	2D do plechu i trubek
Tloušťka materiálu	standard: 0,5–250 mm; nadstandard: 300 mm
Pracovní rozměry stroje – standardní	šířka: 1,5–4,0 m; délka: 3,0–24,0 m
Pracovní rozměry stroje – nadstandardní	šířka: 4,5–7,0 m; délka: 25,0 – bez omezení
Počet suportů pro plazmové řezání	od 1 do 2
Počet suportů pro autogenní řezání	od 1 do 8
Výkon plazmového zdroje	do 600 A

TECHNICKÉ PŘEDNOSTI STROJŮ

- jednoduché a pohodlné ovládání
- servopohony značky B+R automation pro oboustranný pohon
- lineární vedení značky HIWIN
- lineární vedení ve všech osách: X, Y, Z
- plazmové řezání na úrovni HiFocus a HyPerformance
- velikost stroje dle objednávky, délka neomezená
- vysoká stabilita i při nejnáročnějších podmínkách

PŘEDNOSTI SYSTÉMU OCHRANY

- pevná kovová konstrukce vyrobená pouze z vysoce kvalitní oceli
- všechny části stroje, které mají zvýšenou tepelnou a mechanickou zátěž, mají dodatečnou ochranu
- ochrana proti kolizi portálu a kraje prac. prostoru
- ochrana proti kolizi hořáku s řezaným materiálem

PŘEDNOSTI ŘÍDICÍHO SYSTÉMU

- řídicí počítač je speciálně navržen pro použití v průmyslovém prostředí s hermetickým krytem proti prachu
- velký a pohodlný 21,5" dotykový displej
- okamžitá odezva obrazovky na dotek obsluhy bez efektu zamrznutí
- jednoduché a lehké osvojení si pro obsluhu
- rozsáhlá a bohatá databáze maker pro řezání materiálu
- dostupnost všech řezacích tabulek v řídicím systému
- možnost vzdáleného přístupu prostřednictvím sítě
- přenos řezacích plánů přes USB rozhraní nebo síť
- možnost řízení každého suportu samostatně v ose Y
- automatické řízení výšky plazmového hořáku pomocí THC
- automatické řízení výšky autogenního hořáku pomocí IHT
- automatické ukládání historie práce na stroji
- přímá komunikace s plazmovým zdrojem přes řídicí systém