

## CEBORA PLASMA AUTOMATION PROF 166-HQC



**Artikelnummer:** 948 | **Kategorien:** [Plasmaschneiden Cebora Group Produkte](#), [Produkte Plasmaschneider Handwerk](#), [Produkte-Plasma-Automatisierung](#), [Produkte-Plasma-Industrie](#) |

### BESCHREIBUNG

#### PLASMA Automation PROF 166-HQC

#### Technische Eigenschaften

- **Mikroprozessor ARM** der letzten Generation
- Völlig neue und zuverlässige Hardware- und Software-Plattform
  - Flexible Einstellung des Schneidstroms
- **USB-Anschluss** zum Aktualisieren der Plasmaschneidanlage
- Brenner CP 450G, kompatibel mit allen Stromquellen HQC CEBORA zum 2D- und 3D-Schneiden mit bis zu 45° Neigung
- Manuelle synergetische Gaskonsole **PGC**: für die benutzerfreundliche und fehlerfreie Einstellung

der Schneidparameter

- Automatische Gaskonsole **APGC** für die Echtzeit-Regulierung aller Gasströme und den automatischen Übergang vom Schneiden zum Markieren
- **HQC CONTROL PANEL**, für nicht vollständig integrierte automatische Anlagen; externes digitales Touchscreen-Bedienpanel für die Programmierung des Schneidprozesses
- **Water Secondary Console**, zum Plasmaschneiden von Edelstahl und Aluminium mit Wasser als Sekundärmedium in Verbindung einer manuellen oder automatischen Gaskonsole
- Die Einheit integriert **HF und Gasventile**, sodass weniger Komponenten auf das Portal montiert werden müssen. Außerdem ist die Verwendung eines einzigen kurzen Plasmabrenners CP 450G ungeachtet der Abmessungen des Pantographen möglich.



--









- **Art. 948.00** Stromquelle mit analoger Schnittstelle
- **Art. 948.40** Stromquelle mit digitaler Schnittstelle CANopen
- **Art. 948.41** Stromquelle mit digitaler Schnittstelle PROFIBUS
- **Art. 948.42** Stromquelle mit digitaler Schnittstelle DeviceNet
- **Art. 948.43** Stromquelle mit digitaler Schnittstelle EtherCAT

Spezielle Verbrauchsteile für Baustahl:

- **50 A Speed** zum Erhöhen der Schneidgeschwindigkeit bei gleichbleibend hohen Leistungen
- **120 A EXP (EXtreme Piercing)** zum Durchstechen großer Materialstärken, ohne die Plasmaanlage HQC im Vergleich zu den alltäglichen Produktionsanforderungen überdimensionieren zu müssen
- **250 A QPC (Quality Production Cutting)** für den besten Kompromiss zwischen Qualität und Produktivität

## Technisches Datenblatt:

Art.-Nr.	948	Technische Daten
	<b>220/230 V</b>	
	<b>380/400 V</b>	
	<b>415/440 V</b>	Dreiphasiger Netzanschluss
	<b>50/60 Hz</b>	Three phase input
	<b>± 10%</b>	
	<b>85 A</b>	
	<b>40 A</b>	Träge Sicherung
	<b>40/35 A</b>	Fuse rating (slow blow)

Art.-Nr.	948	Technische Daten
	<b>16 kW</b>	Max. installierte Leistung Max. installed power
	<b>20,7 kVA 100%</b>	Leistungsaufnahme Input power
	<b>5 A ÷ 120 A</b>	Stromeinstellbereich Current adjustment range
	<b>120 A 100%</b>	Einschaltdauer (10 min, 40°C) Gemäß Norm IEC 60974-1 Duty Cycle (10 min.40°C) According to IEC 60974-1
	<b>ELECTRONIC</b>	Stufenlose Einstellung Stepless regulation
	<b>IP21S</b>	Schutzart Protection class
	<b>200 kg</b>	Gewicht Weight
	<b>463x950x931 mm</b>	Abmessungen (BxLxH) Dimensions (WxLxH)

## **ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN**