

Power Cut™ 900, 1600

Nowej generacji inwertorowe wysokowydajne przecinarki plazmowe o wytrzymałej niewielkiej obudowie, przeznaczone są do cięcia metali, które przewodzą prąd elektryczny. Urządzenia przystosowane są również do żłobienia z usuwaniem materiału do 7,6 kg/h. Prosta oraz intuicyjna nastawa parametrów cięcia przy zastosowaniu sprężonego powietrza lub azotu, pozwala uzyskać wysoką jakość wykonywanych prac na stanowiskach ręcznych oraz zmechanizowanych.

Blowback - technologia zajarzania łuku bez udziału wysokiej częstotliwości. Inicjacja łuku pilotującego sterowana jest poprzez odpowiednie układy elektroniczne i pneumatyczne.

Auto-modes - automatyczna funkcja, która przełącza poszczególne charakterystyki w trybie cięcia ciągłego, przerywanego oraz żłobienia.

Gouging capability - funkcja która, dostarcza optymalne parametry napięciowo-prądowe w procesie żłobienia plazmowego



ZASTOSOWANIE:

produkcja i remonty
montaże konstrukcji w terenie
warsztaty samochodowe
żłomowiska metali kolorowych
żłobienie plazmowe

Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwytu plazmowego	Numer katalogowy
PowerCut™ 900	400 V/50 Hz 16 A	PT-38 7,6 m	0558008136
PowerCut™ 900	400 V/50 Hz 16 A	bez uchwytu	0558008135
PowerCut™ 1600	400 V/50 Hz 32 A	PT-38 7,6 m	0558007235
PowerCut™ 1600	400 V/50 Hz 32 A	bez uchwytu	0558007234

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką, przewód masowy z zaciskiem 7,5m, uchwyt plazmowy zgodnie ze specyfikacją, wyposażenie startowe części eksploatacyjnych, króćce (szybkoszłącza sprężonego powietrza), instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
PowerCut 900	22/32 mm	60%/60 A	379/322/630 mm	32kg
PowerCut 1600	38/45 mm	60%/90 A	379/322/706 mm	41 kg

* W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowe

Power Cut™ 900, 1600 Stanowiska zmechanizowane

Urządzenia PowerCut™ dzięki swojej nowoczesnej konstrukcji oraz szybkiej adaptacji przeznaczone są również do cięcia różnych metali na dowolnych stanowiska zmechanizowanych z systemem sterowania typu CNC.

Dodatkowe akcesoria adaptacyjne dotyczą głównie odpowiednich elementów do podłączenia źródła energii do dowolnego systemu mechanicznego CNC oraz zastosowanie uchwytu z mocowaniem w suporcie prowadzącym. Uchwyt posiadają szybkozłącza, stąd też zmiana procesu cięcia ręcznego na maszynowy odbywa się bez jakichkolwiek dodatkowych narzędzi.

Do cięcia metali na stanowiskach zmechanizowanych podobnie jak w przypadku cięcia ręcznego używane jest czyste sprężone powietrze lub azot, który zalecany jest przede wszystkim do cięcia stali wysokostopowej w celu uzyskania wysokiej jakości powierzchni cięcia.



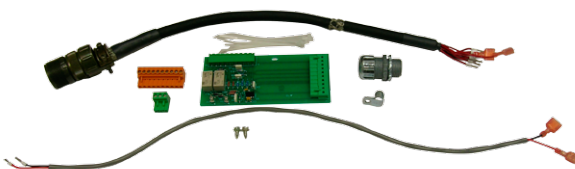
Akcesoria do stanowisk zmechanizowanych

Przewód sterowanie CNC 15,2m	0558004215
Zestaw przyłączeniowy „Plug N Play” PC 900	0558008284
Zestaw przyłączeniowy „Plug N Play” PC 1600	0558007885
Zewnętrzny przycisk sterowania 7,6m	0558008349
PT-37 uchwyt AUT 5,2m	0558004895
PT-37 uchwyt AUT 7,6m z listwą zębatą	0558004862
PT-37 uchwyt AUT 15,2m z listwą zębatą	0558004863
Gniazdo uchwytu plazmowego AUT	0558005926

* Części eksploatacyjne (dysza, elektroda, osłona ceramiczna itd.) do uchwytów maszynowych PT 37 stosowane są takie same jak w przypadku uchwytów ręcznych PT 38



Gniazdo uchwytu plazmowego AUT



Zestaw przyłączeniowy „Plug N Play”



Przewód CNC



Zewnętrzny przycisk sterowania



Uchwyt AUT PT-37 z listwą zębatą