



# ESP-150.

**ZMECHANIZOWANY, WIELOGAZOWY SYSTEM PLAZMOWY.  
EKONOMICZNY I WYSOKOWYDAJNY.**







**ESP-150.** Różnorodne kombinacje gazów dla ekonomicznego, wysokowydajnego cięcia.

System ESP-150 jest łatwy w obsłudze i stanowi ekonomiczne rozwiązanie przy cięciu stali węglowych, aluminium, stali stopowych, miedzi i innych stopów. Jest to realna alterna-

tywa w stosunku do cięcia tlenowego, dająca znacznie wyższe prędkości cięcia i niższe koszty.





### Nastawy prądowe umożliwiają łatwe dopasowanie różnych aplikacji cięcia

- 50 – 150 Amp zakres prądowy dający szerokie możliwości pracy.
- Zintegrowana chłodnica, prosta w instalacji.
- Zasilanie napięciowe z jednej konsoli.
- Praca z palnikiem PT-19XLS.
- System używa tlenu, azotu, powietrza lub argonu/wodoru jako gazu plazmowego.
- Wyłączniki termiczne zabezpieczają system przed uszkodzeniami.
- Opatentowany system części szybkozużywalnych.
- LED system świetlny wskazujący nieprawidłowości pracy.

## ESP-150.

### Zmechanizowany zespół tnący.

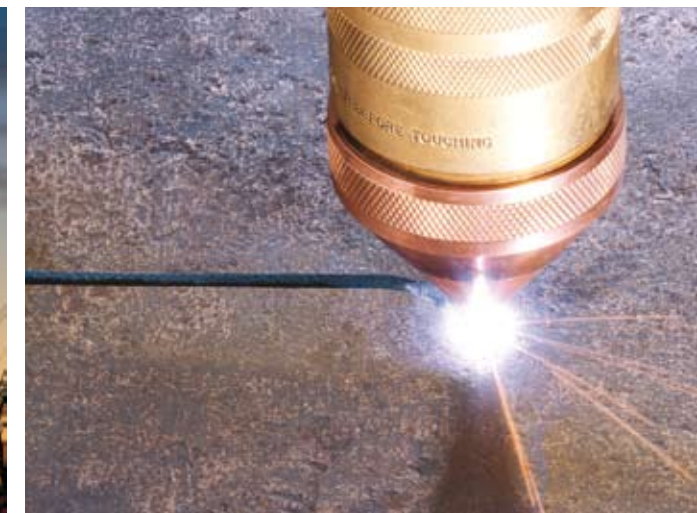
ESP-150 jest to wysokowydajna 150 Amp. jednostka do zmechanizowanego cięcia.

ESAB-owski system Smart Plasmarc jest używany celem uzyskania różnych zastosowań wydajnego cięcia. konserwacji Źródło prądu zaprojektowane jako jednostka zintegrowana z chłodnicą.

Cechy prądowe i napięciowe jednostki ESP-150 pozwalają na precyzyjne nastawy, bezpieczniki przeciążeniowe zapobiegają uszkodzeniom termicznym.



Wysokowydajne zastosowania



Palnik plazmowy PT-19XLS

Mechaniczny palnik PT-19XLS używa #zaawansowanej technologii „cięcia suchego” i precyzyjnie wykonanych części szybkozużywalnych do uzyskania wyjątkowej jakości cięcia, żywotności dysz i elektrod

oraz szybkości cięcia. Precyzyjna konstrukcja i wykonanie palnika dają możliwość osiągnięcia wyjątkowych dokładności cięcia przy niskich kosztach operacyjnych.

#### Specyfikacja techniczna

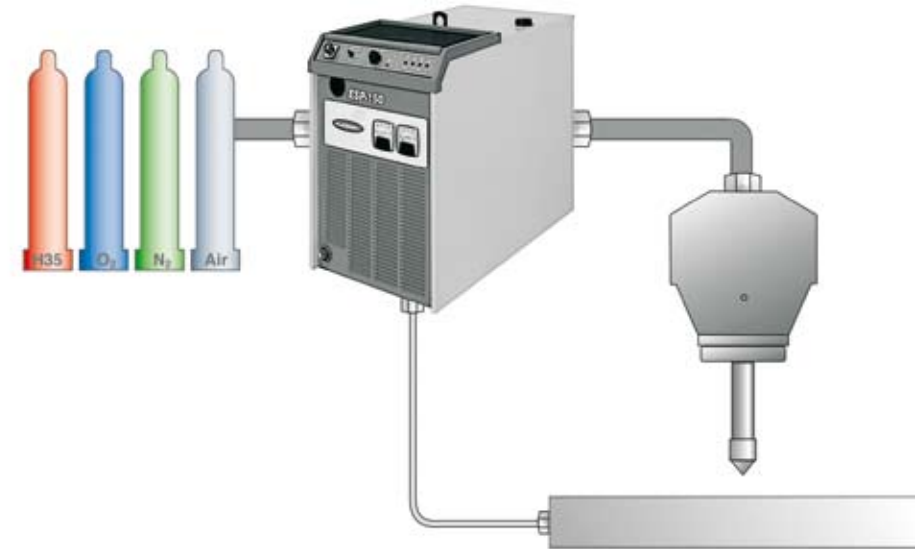
Zasilanie prądowe i napięciowe w zakresie	
	112/56/45 Amps, 230/460/575 VAC, 60 Hz, 3 Ph
	121/70/64 Amps, 220/380/415 VAC, 50 Hz, 3 Ph
Prąd wyjściowy	zmienny 50 – 150 Amp.
Napięcie wyjściowe	160 V
Cykl pracy	100% (150 Amp, 120 V)
Napięcie zasilania	370 V
Wymiary	552mm szer. x 800 mm wys. x 1016mm dług.
Waga	308 kg
Klasa ochrony	IP 22

#### Inne cechy:

- Duża prędkość cięcia i wydajność oznacza niższe koszty.
- Możliwość cięcia z dużą prędkością różnych grubości blach przy niższym prądzie skutkuje obniżeniem kosztów elektryczności.
- Wysoka jakość wykonania palnika plazmowego i części szybkozużywalnych wydłuża ich żywotność oraz daje wyższą wydajność i dokładność cięcia.
- Palnik PT-19XLS stosuje techn.-logię cięcia suchego redukując zużycie mocy i koszty.

# Parametry cięcia.

Prosty w nastawach, prosty w obsłudze  
i prosty w konserwacji.  
Ekonomiczne rozwiązanie cięcia.



## Aluminium

Pl./osłona	Grubość [mm]	Prąd [A]	Prędkość [mm/min]
Lev / Lev	2	50	3700
	3	50	3000
	6	65	1700
	6	100	2600
	10	100	1700
	12	100	1400
	20	100	750
	5	150	5000
	6	150	3900
	10	150	2600
	12	150	2100
	20	150	1050
	25	150	772
	40	150	482
azot / azot	2	50	3700
	3	65	3350
	6	65	2000
H <sub>35</sub> / azot	5	150	4900
	6	150	4050
	10	150	2700
	12	150	2400
	20	150	1250
	25	150	772

## Stal węglowa

Pl./osłona	Grubość [mm]	Prąd [A]	Prędkość [mm/min]
pow / pow	2	50	4500
	3	50	3200
	3	65	3200
	5	65	2300
	6	65	2200
	10	65	1900
	5	100	3500
	6	100	3200
	10	100	1600
	12	100	1400
	15	100	950
	20	100	480
	5	150	4000
	6	150	3900
	10	150	2200
	12	150	2000
	15	150	1400
	20	150	1050
	25	150	650
	50	150	325
tlen / pow	5	100	3700
	6	100	3200
	10	100	2000
	12	100	1500
	15	100	1000
	20	100	480
	5	150	4000
	6	150	4100
	10	150	2200
	12	150	2000
	20	150	1050
	25	150	650
	50	150	325

## Stal wysokostopowa

Pl./osłona	Grubość [mm]	Prąd [A]	Prędkość [mm/min]
pow / pow	2	50	3700
	3	65	2150
	6	65	1600
	6	100	1500
	10	100	850
	12	100	650
	20	100	250
	5	150	5000
	6	150	4500
	10	150	2400
	12	150	1600
	20	150	600
	25	150	387
	40	150	242
azot / pow	6	100	1500
	10	100	1000
	12	100	950
	20	100	320
	5	150	5000
	6	150	3500
	10	150	2100
	12	150	1600
	20	150	450
	25	150	254
H <sub>35</sub> / azot	12	150	1100
	20	150	600
	25	150	305
azot / azot	2	50	3700
	3	65	2200
	6	65	1500
	6	100	1500
	10	100	1100
	12	100	950
	20	100	313



12mm, tlen jako gaz plazmowy



6mm, pow. jako gaz plazmowy

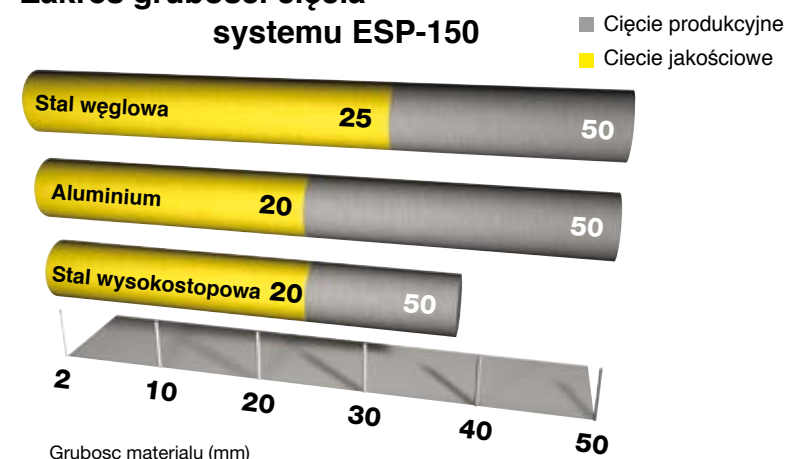


25mm, tlen jako gaz plazmowy

### System ESP-150 ...

- ... tnie stal węglową szybciej niż metodą cięcia tlenem i redukuje koszty.
- ... może być łatwo instalowany na wszystkich typach maszyn do cięcia.
- ... obniża koszty i zwiększa wydajność.
- ... współpracuje z palnikiem PT-19XLS, chłodzonym płynem, co wydłuża jego żywotność i obniża koszty operacyjne.
- ... jest najbardziej niezawodnym systemem plazmowym w tym segmencie.
- ... jest najbardziej wydajnym systemem cięcia metali w tym segmencie.

### Zakres grubości cięcia systemu ESP-150



### Ciśnienie wejściowe gazów

6,6 bar

### wymagana czystość

tlen 99,5%  
azot 99,95%

### powietrze suche bez oleju

max. wielkość cząstek pyłu ,  
1µm kl.1 ISO 8573

oleju max.0,1mg/m<sup>3</sup> kl.2  
ISO 8573

max.pkt. rosy +3° C kl.4  
ISO 8573

H<sub>35</sub> mieszany w butli

35%H<sub>2</sub> 65%Ar

### Zużycie gazu

max. 95l/mi

Podane wartości są  
wartościami przybliżonymi

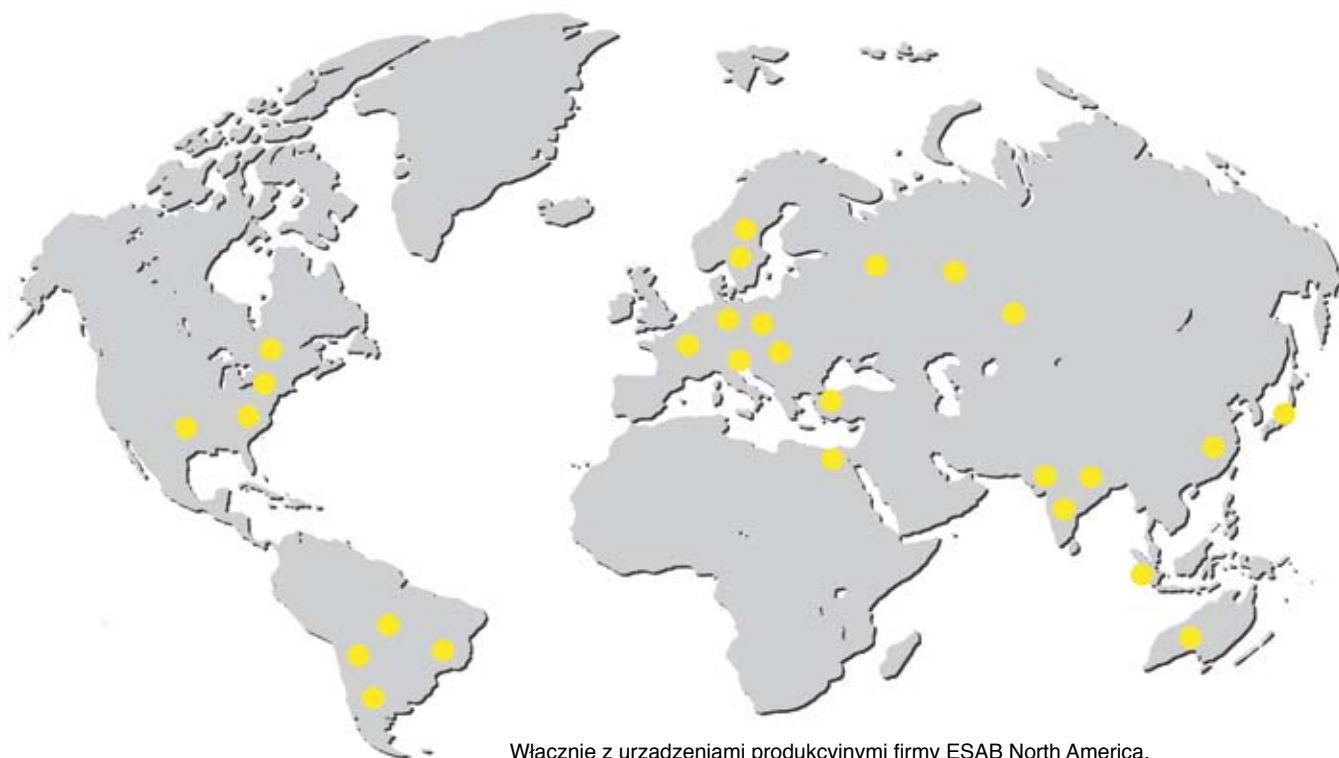


# ESAB. Twój partner w spawaniu i cięciu.



Siedemdziesiąt lat doświadczeń i konsekwentne ukierunkowanie na potrzeby naszych klientów są bazą dla uwieńczonego sukcesem szerokiego wachlarza naszych maszyn do cięcia. W harmonii z technologią cięcia termicznego - plazmowego - gazowego i laserowego firma ESAB rozwinęła program maszyn, który łączy efektywnie najlepszą jakość i szybkość cięcia i umożliwia inteligentną integrację w zautomatyzowanych procesach produkcyjnych.

Także system plazmowy ESP-150 przyczynia się w wielu branżach do optymalizacji produkcji i podwyższania rentowności naszych klientów.



Włącznie z urządzeniami produkcyjnymi firmy ESAB North America, 100% firmy-córki Anderson Group Inc.



**ESAB Sp. z o.o**  
ul. Żelazna 9  
40-952 Katowice

[www.esab.pl](http://www.esab.pl)

Biuro Handlowe ESAB  
ul. Chorzowska 108  
40-101 Katowice  
Tel.: 0-32 351 11 00  
Fax: 0-32 351 11 20  
e-mail: [info@esab.pl](mailto:info@esab.pl)