

PLASMA | 230 V | 30 A art. 279

POWER PLASMA 3035/M

POPIS

PLASMA INVERTER 3035 je plazmový řezací stroj ivertorového typu. Základem stroje je monofázový inverter. Ten dodává elektronicky zpracované napětí do hořáku CEBORA CP40.

Celý proces generace i zpracování napětí a hoření plazmového oblouku řídí mikroprocesor. Speciální zapalovací systém CEBORA produkuje VF napětí, kterým se zapaluje pilotní oblouk. Při kontaktu pilotního oblouku s materiálem zareaguje magnetický senzor, přepojí póly na trysce a zapálí silový řezný oblouk. Pneumatický systém je jednoduché konstrukce s předřazeným redukčním ventilem, manometrem a duálním rozvodem.

V primárním rozvodu, který se účastní pouze procesu vysokofrekvenčního zapalování oblouku je tlak redukován pomocí kulisy na cca 0,20 MPa, což zaručuje naprosto bezproblémové zapalování i při použití hořáku o délce 12m.

V sekundárním rozvodu je automaticky udržován pracovní tlak v rozmezí 0,3 – 0,45 MPa v závislosti na nastavení redukčního ventilu. Stroj je vybaven unikátním CEBORA CHECK systémem kontroly opotřebení spotřebních dílů. Všechny ovládací a kontrolní prvky jsou umístěny na předním panelu stroje. Systém „SELF RE-START PILOT“ umožňuje řezání děrovaných materiálů bez zhášení oblouku a tedy bez nutnosti neustále oblouk restartovat.



SVÁŘEČSKÁ A UŽIVATELSKÁ CHARAKTERISTIKA

POWER PLASMA 3035/M je moderní zařízení dělící všechny vodivé materiály vzduchovou plasmou. Stroj je dokonale mobilní pro snadné ruční přemísťování. CEBORA VF zapalovací systém vylučuje nutnost kontaktu trysky s materiálem a tak významně zvyšuje životnost spotřebních dílů. Jedná se o spolehlivé zařízení s možností velice přesné ruční práce.

NASAZENÍ

Stroj je určen pro lehké ruční řezání tenkých materiálů. Maximální výkon 30A dostačuje pro řezy maximálně 15mm v uhlíkové oceli, při dělení žaru-pevných ocelí a CrNi ocelí je třeba počítat s mírným snížením dělící schopnosti. Čistý řez lze očekávat při řezání tloušťky maximálně 4mm. Stroj je vhodný do výrobních provozů, kde se pracuje se slabými nelegovanými materiály nebo vysocelegovanou ocelí do síly 5 - 7mm. Vhodné nasazení je také v osobních autoservisech nebo montážích vzduchotechniky.

CNC NASAZENÍ

Tento stroj je pro nasazení k CNC automatům maximálně vhodný, ale pouze pro dělení slabých materiálů do síly max. 1,5 – 2mm. Právě u těchto materiálů nabízí výjimečné řezné vlastnosti díky použití trysky o průměru 0,7mm.

PŘÍVOD	1x230 V	ZATÍŽENÍ PŘI 35%	35 A	DÉLKA HOŘÁKU	4m
INSTALAČNÍ PŘÍKON	3,2KW	ZATÍŽENÍ PŘI 60%	25 A	AKCEPTOVANÉ PLYNY	Vzduch/ N2
VÝKONOVÝ ROZSAH	5 - 30 A	ZATÍŽENÍ PŘI 100%	22 A	PRACOVNÍ TLAK PLYNU	0,35 MPa
STABILIZACE PLAZMATU	ne	HOŘÁK	CP40	SPOTŘEBA PLYNU	60 l/min
KRYTÍ	IP 23 S	SÍLA MAX.ŘEZU	8-10 mm	SIGNALIZACE OPOTŘ. DÍLŮ	ano
REGULACE VÝKONU	plynulá	ČISTÝ ŘEZ - MAXIMÁLNÍ	4 mm	ŘEZÁNÍ PERFOROVANÝCH PL.	ano
VÁHA	13Kg	PŘIPOJENÍ HOŘÁKU	pevné	ROZMĚRY	175x503x400