



Art. No. .11.031.213

Maszyna do cięcia plazmowego

PA-S25 W

www.zakmet.pl

www.zakmet.pl

www.zakmet.pl

Cięcie plazmowe materiałów przewodzących prąd o grubości maks. do 25 mm z uchwytem chłodzonym wodną i palnikiem maszynowym PB-S25 WH i PB-S25 W. Ręczne i maszynowe cięcie z powietrzem, O₂, Ar/H₂, Ar/H₂/N₂ lub Ar/H₂ jako gaz plazmowy Ar/N₂

Nadają się do żłobienia plazmowego.

Doskonale nadaje się do półautomatycznego cięcia oraz do prac remontowych i naprawczych, szkolenia pracowników.



Zastosowanie do wielu aplikacji

- zastosowanie do maszyny lub palnika z chłodzeniem wodnym
- Standardowe palniki z 6 lub 10 przewodami
- Przewód łączący skrzynkę zapłonu plazmy umożliwia pracę w strefie roboczej oddalonej nawet
- Jednostka mieszania gazów zapewnia dokładne i powtarzalną w składzie mieszanę
- HF zabezpieczające palniki oraz przewody rozszerzone są od sterowanego systemu prowadząc
- Przez zmianę systemu elektrody – dyszy, palnik może być dostosowany do każdego gazu plazmowego
- Na życzenie klienta dostarczane są specjalne palniki takie jak 60 lub 90 stopniowe, z krótkim trzonkiem itp.
- Szybka zamiana z procesu cięcia na proces żłobienia.
- Przełącznik zabezpieczający włączenie palnika przez przypadek
-

Akcesoria adaptacyjne dla różnych technologii cięcia

- Skrzynka zapłonu plazmy PZ-S45W-1
- Jednostka gazu plazmowego PM-S45W
- Złącze palnika plazmowego PBA-S45W
- licznik (urządzenie zliczające) PZE-1
- Przedłużenie przewodu PZL-S45W-1 (2 m, 10 m, 20 m, 30 m, 40 m)
- Zdalne sterowanie FB 1
- Sprężarka (kompresor)

Wysokie osiągi

- Przy pomocy Fine Focus z efektem Double Straight (podwójnego prostowania) prędkość cięcia jest do 6 razy szybsza w porównaniu z cięciem gazowym (w zależności od grubości materiału)
- Wysokie napięcie zapłonu dla startowego łuku pomocniczego
- Możliwość rozpoczęcia procesu cięcia i procesu przebijania bez punktów referencyjnych
- Automatyczne zwiększenie mocy w momencie kontaktu łuku pomocniczego z detalem
- Optymalny prąd cięcia przystosowany do wykonywanej operacji
- Długi czas eksploatacyjny systemu plazmy gazowej O₂

Wysoka jakość cięcia

- Doskonała jakość cięcia po obu stronach detalu
- mała szczelina cięcia, minimalne straty materiału, niskie zanieczyszczenie uzyskane dzięki zastosowaniu Fine Focus z efektem Double-Straight.
- Elastyczna możliwość wyboru gazu plazmowego umożliwia uzyskanie optymalnych wyników dla wszystkich metali.

Niskie koszty eksploatacji

- Poprzez bezpośrednie i bardzo efektywne wodne chłodzenie elementów maszyny czas eksploatacji dyszy i elektrody przedłuża się nawet pięciokrotnie.
- Obwód płynnego rozruchu przedłuża okres eksploatacji dyszy i elektrody.
-

Bezpieczeństwo

- Wyłącznik bezpieczeństwa dla ręcznego palnika oraz przełącznik operacyjny zabezpieczający maszynę przed niepożądanym rozruchem.

Sterowanie gazem plazmowym, termiczny obieg oraz system przeciążenia termicznego plazmy



Art. No. .11.031.213

Maszyna do cięcia plazmowego

PA-S25 W

www.zakmet.pl

www.zakmet.pl

www.zakmet.pl

Cięcie plazmowe i żłobienie plazmowe – dwie technologie zawarte w jednej maszynie

Plazmowe żłobienie do przygotowania szwu spawalniczego, usunięcia wtrącenia i pęknięcia, czyszczenia żeliwa, usuwania powierzchni jest najlepiej zapewnione przez następujące systemy cięcia plazmowego CUTLINE 20W, CUTLINE 40W, PA-S25 W i PA-S45W

Palniki plazmowe Kjellberg takie jak PB-S25 WH i PB-S45 WH mogą być przystosowane w bardzo prosty i szybki sposób z aplikacji do cięcia plazmowego na aplikację do żłobienia plazmowego i na odwrót.

Należy wymienić dyszę oraz zabezpieczającą nasadkę.

Żłobienie za pomocą elektrody węglowej

- brak strefy przegrzania w materiale.
- brak gradu
- niska penetracja cieplna – zmniejszone odkształcenia cieplne materiału
- dogodny sposób obserwowania procesu
- niższy hałas i mniejsza akumulacja dymu

Do stali miękkiej najlepiej nadaje się powietrze jako gaz plazmowy. Dla wysoko stopowej stali i aluminium można użyć mieszanki gazowej Ar/H₂/N₂/



Dane techniczne

Napięcie sieciowe	(V)	3 x 230 / 400	50 Hz
Zapłon, zwolnienie	(A)	50 / 35	
Podłączenie sieciowe	(kVA)	22 / 16	
Klasa ochrony		IP 22	
Klasa izolacji		F	
Mak. Napięcie jałowe	(V)	330	
Prąd cięcia	(A)	25 / 45 / 70	
Prąd cięcia	(A) at d. c.	75 %	70
		100 %	45
Grubość materiału	(mm)	25 (w zależności od materiału)	
maksymalne cięcie		18 (w zależności od materiału)	
cięcia	jakość		
Gaz plazmowy		Air, O ₂ , Ar/H ₂ , Ar/H ₂ /N ₂ , Ar/N ₂	
Chłodzenie		Woda	
Zapłon		Wysokie napięcie	
Waga	(kg)	168	
Wymiary	Długość x Szerokość x	950 x 410 x 950	
Wysokość	(mm)		

- EN 60974-1, VDE 0544, EN 50078, EN 50192, EN 50199, VBG 15 (UVV 26.0).
- Znak CE, wyprodukowane zgodnie z DIN EN ISO 9001.
- Znak S, przystosowane do prac spawalniczych w miejscu o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym.