



Art. no. .11.031.802

Plasma cutting machine

PA-S45 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

Nadaje 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 do 50 m.
- Jednostka mieszania gazów zapewnia powtarzalną w składzie mieszaninę gazową.
- HF zabezpieczające palniki oraz przewody rozszerzone są od sterowanego systemu prowadzącego CNC
- 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. .11.031.802

Plasma cutting machine

PA-S45 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 400 50 Hz
bezpiecznik, zwolnienie	(A)	100/63
Podłączenie sieciowe	(kVA)	38 / 30
Klasa ochrony		IP 22
Klasa izolacji		F
Mak. Napięcie jałowe	(V)	370
Prąd cięcia	(A)	45 / 85 / 130
Prąd cięcia	(A) at d. c.	130
	75 %	85
	100 %	
Grubość materiału	(mm)	35 (w zależności od materiału)
maksymalne cięcie		45 (w zależności od materiału)
	jakość cięcia	
Gaz plazmowy		Ar/H ₂ , Ar/H ₂ /N ₂ , Ar/N ₂ , Air, O ₂
Chłodzenie		Woda
Zapłon		Wysokie napięcie
Waga	(kg)	240
Wymiary	Długość x Szerokość x	950 x 710 x 1020
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.