

# erőteljes, kis beruházású plazmavágó inverterek **CutFire 65i, 100i**



A kis befektetéssel járó, egyszerű, automatizált vágási feladatokhoz a Kjelberg Finsterwalde a könnyen használható CutFire 100i plazmavágó invertert kínálja.

Alkalmazható CNC-vezérelt rendszerekkel és egyéb, automatikus vezetőrendszerekkel kombinálva egyenes- és kontúrvágások elvégzésére. A gépi pisztoly Flash 100 használható úgynevezett repülő vágásindításhoz és furatvágáshoz használható – nincs szükség referenciaélre.

Az alkalmazás jellemző területei a fémfeldolgozó ipar és sok más műhely, gyártóüzem és ipari vállalkozás.

A rugalmas és nagy teljesítményű áramforrás különösen alkalmas vékony lemezek, különösen lágy acél költséghatékony vágására.

## **Költséghatékony és biztonságos**

- ✓ Levegő használata plazmagázként
- ✓ Alacsony fogyóeszköz költségek
- ✓ Biztonságos, nagyfeszültségű gyújtás

## **Alkalmazási területek**

- Fém és épületgépezet
- Acélszerkezetek és csarnoképítés
- Tartály és üzemépítés
- Csővezetékek és szellőzőrendszerek építése
- Hajóépítés és autóipar
- Hulladékvágás

## Műszaki adatok

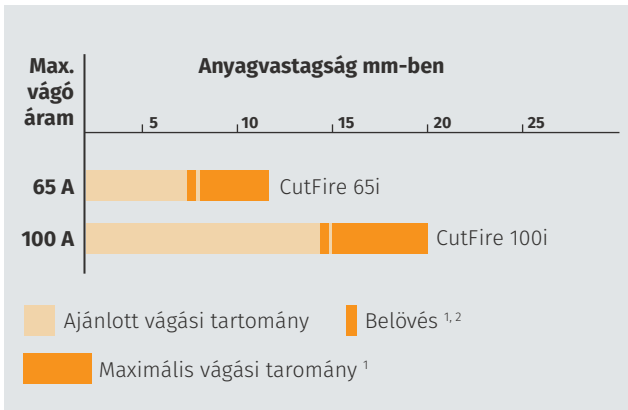
Tápegység forrás	CutFire 65i	CutFire 100i
Plazma pisztoly	KjelCut 70 Flash 100 G/L	Flash 100 G/L
Hálózati feszültség <sup>1</sup>	3x400 V, 50 Hz	
Biztosító, lassan kioldó	25 A	
Csatlakoztatott terhelés	9,8 kVA	166 kVA
Vágóáram	65 A (30% egyenáram mellett) 50 A (100% egyenáram mellett)	100 A (100% egyenáram mellett)
Méretetek (H x Sz x Ma)	470 x 180 x 270 mm	710 x 280 x 590 mm
Tömeg	17 kg	50 kg

<sup>2</sup> Más feszültségek és frekvenciák kérésre.

Plazma pisztoly	KjelCut 70	KjelCut 100
Vágási tartomány	1-12 mm-ig	1-20 mm-ig
Plazmagáz	Levegő	
Pisztoly hűtés	Levegő	
Levegő fogyasztás	140 l/perc	140 l/perc   265 l/perc
Nyomás	5 bar	5 bar   6,5 bar
Pisztolyzár átmérője	-	36 mm

CutFire 100i	Lágyacél		Rozsdamentes acél		Alumínium	
	Vágási áram (A)	Vágási seb. (mm/perc)	Vágási áram (A)	Vágási seb. (mm/perc)	Vágási áram (A)	Vágási seb. (mm/perc)
1	35	10200	35	6500	35	5500
3	70	7000	70	5000	70	5000
6	100	4300	70	2700	70	3000
8	100	3200	100	3000	100	3000
10	100	2000	100	1900	100	2200
12	100	1800	100	1300	100	1700
15	100	1200	100	700	100	1400
20	100	400	100	320	100	800

<sup>1</sup> A felsorolt vágási sebességek az anyag jellemzőitől, a gázok beállításától a vezérlőrendszerrel és a fogyó alkatrészek tulajdonságaitól függenek. Ezek figyelembevételével szükséges lehet a vágási sebességet megváltoztatni.



<sup>1</sup> Az adatok a vágandó anyagoktól és azok összetételétől függenek.

<sup>2</sup> Figyelje a belövési technológiát!

### ProCAM Műszaki és Fejlesztő Kft.

**Telephely** H-2142 Nagytarcsa, Ganz Ábrahám utca 4.  
**Székhely** H-2142 Nagytarcsa, Ady Endre u. 36/A.  
**Telefon/Fax** +36 28 737 046  
**Internet** www.procamkft.hu  
**E-mail** info@procamkft.hu