

bevált technológia kézi/gépi 2D és 3D munkához

PA-S45W, PA-S70W



A **PA-S sorozat** hagyományos, lépésenként kapcsolt tápegységeken alapulnak, amelyek kiválóan alkalmasak 2D vezetőrendszerekkel és 3D robotokkal kombinált gépi égőkkel végzett, automatizált vágási feladatokhoz, de alkalmasak kézi égőkkel történő, manuális használatra is. A kézi és a gépi pisztolyok gyorsan átalakíthatók plazmavéséshez. A plazmavésés ideálisan alkalmas varrathibák eltávolítására, valamint hátoldali hegesztési folyamatok előkészítésére. Rövid tengelyekkel, egyenes-, standard- és speciális pisztolyokat, valamint 60°-os vagy 90°-os szögben álló pisztolyokat is kínálunk.

További előnyök

- ✓ Mindkét vágási felület jó minősége.
- ✓ A fogyóeszközök hosszú élettartama a közvetlen folyadékűtésnek köszönhetően.
- ✓ Lehetséges kontúrvágások, egyenes vágások és ferde vágások végrehajtása akár 60°-os szögig és megszakított vágások végrehajtása az összes 2D és 3D pozícióban.
- ✓ A kézi pisztolyok tartozékainak széles választéka érhető el, amelyek megkönnyítik sokféle vágási feladat elvégzését.

Alkalmazási területek

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

Műszaki adatok

Tápegység forrás	PA-S45W	PA-S70W
Hálózati feszültség ¹	3x400 V, 50 Hz	3x400 V, 50 Hz
Biztosító, lassan kioldó	63 A	125 A
Csatlakoztatott terhelés	38 kVA	76 kVA
Vágóáram	45 A (100% egyenáram mellett) 85 A (100% egyenáram mellett) 130 A (60% egyenáram mellett)	80 A (100% egyenáram mellett) 160 A (100% egyenáram mellett) 240 A (80% egyenáram mellett)
Méret (H x Sz x Ma)	1025 x 711 x 970 mm	1380 x 870 x 1080 mm
Tömeg	240 kg	460 kg

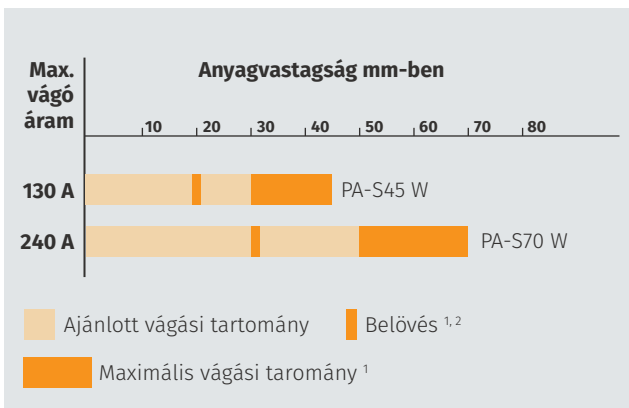
² Más feszültségek és frekvenciák kérésre. * Formáló gáz F5 (95 % N / 5 % H)

Plazmapiszotly	PB-S44W	PB-S45W	PB-S70W
Vágóáram tartomány 100%-on, egyenáram mellett	130 A	130 A	250 A
Vágási tartomány	40 mm-ig	45 mm-ig	70 mm-ig
Plazmagáz	Levegő, AR/H ₂ keverék	Levegő, AR, H ₂	Levegő, AR/H ₂ keverék
Örvénygáz	Levegő, N ₂	-	-
Pisztoly hűtés	„Kjellforst”		

PA-S45 W	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)
3	45	2000	-	-	-	-
5	85	2500	85	2500	85	3400
10	130	2000	130	2150	130	3000
15	130	1300	130	1700	130	2100
20	130	800	130	1000	130	1300
25	130	500	130	700	130	900
40	130	200	130	200	130	300
45	130	200	130	200	130	150

PA-S70 W	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)
4	160	3000	160	2630	-	-
6	160	3150	160	2200	160	3500
8	160	2500	160	1750	160	3000
10	240	2600	160	1500	160	2000
15	240	1300	160	1000	160	1700
20	240	1100	240	1050	240	1750
30	240	800	240	530	240	1250
40	240	500	240	500	240	1000
50	240	230	240	350	240	600
60	240	200	240	200	240	350
70	240	125	-	-	240	250

¹ 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.



¹ Az adatok a vágandó anyagoktól és azok összetételétől függenek.

² 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