

Przecinarka plazmowa Stamos Selection S-PLASMA 85CNC

S-PLASMA 85CNC | Plasma Cutter CNC

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

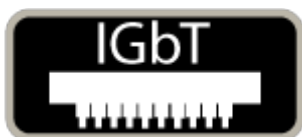
Model	S-PLASMA 85CNC
Nr katalogowy	2079
Stan artykułu	Nowy
Znamionowe napięcie wejściowe	400 V, 3-Fazowe
Częstotliwość sieciowa	50 / 60 Hz
Znamionowy prąd wejściowy	13,2 A
Maksymalny prąd wejściowy	18,6 A
Moc wejściowa znamionowa	8,6 kVA
Moc wejściowa maksymalna	13,2 kVA
Napięcie biegu jałowego	280 V
Prąd cięcia	20 - 85 A
Znamionowy cykl pracy	60 %
Prąd cięcia w cyklu pracy 100 %	65,8 A
Prąd cięcia w cyklu pracy 60 %	85 A
Zapłon	Bezdotykowy
Maksymalna grubość cięcia	27 mm
Szerokość cięcia	1,2 mm
Wymagany przepływ powietrza	175 l/min
Ciśnienie robocze powietrza	5,5 bar
Uchwyt plasma	5 m
Przewód masowy z zaciskiem	4 m
Kabel zasilający	3,8 m
Chłodzenie obudowy	Wentylator
Sposób chłodzenia uchwytu	Powietrze
Współczynnik mocy	0,93
Sprawność (w warunkach znamionowych)	≥0,85
Klasa izolacji	F
Stopień ochrony obudowy	IP20S
Zabezpieczenie nadnapięciowe	Tak
Zawór magnetyczny	Tak
Zmontowana zgodnie z	EN 60974-1
Wymiary (DxSxW)	56 x 22 x 37 cm
Waga	20,10 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	65,50 x 37,50 x 45 cm
Waga wysyłki	26,50 kg

SZCZEGÓŁY

Przecinarka plazmowa Stamos Selection S-PLASMA 85CNC została zaprojektowana z myślą o jej zastosowaniu w pracach produkcyjnych i rzemieślniczych. Jest to profesjonalne urządzenie, które można używać w maszynach CNC. Wykorzystuje zaawansowaną technologię IGBT oraz bezstopniową regulację prądu cięcia, zapewniającą ociążnienie szybkiej i precyzyjnej obróbki stali czarnej, stali nierdzewnej, aluminium oraz metali z lakierowaną powierzchnią. Urządzenie zostało wykonane z najwyższej jakości stalowej blachy, która zabezpiecza sprzęt przed szkodliwym działaniem wody i wszelkimi innymi uszkodzeniami mechanicznymi.

Cechy:

- Przystosowanie przecinarki do użytku ręcznego i w maszynach CNC zwiększające obszar jej zastosowań
- Innowacyjna technologia IGBT zapewniająca najwyższą wydajność oraz niskie zużycie energii
- Bezstopniowa regulacja cięcia umożliwiająca obróbkę od cienkich blach po stalowe płyty
- Powlekana proszkowo obudowa zabezpieczająca przecinarkę przed różnego typu uszkodzeniami mechanicznymi
- Duża prędkość cięcia i funkcja natychmiastowego uruchomienia umożliwiające oszczędną eksploatację



IGBT - tranzystor z izolowaną elektrodą sterującą (ang. Insulated Gate Bipolar Transistor) jest półprzewodnikowym elementem konstrukcyjnym, który stosowany jest coraz częściej w energoelektronice. Łączy on w sobie zalety tranzystora bipolarnego (np. dobre przewodzenie, wysokie napięcie zapłonu zwrotnego, dużą wytrzymałość urządzeń spawalniczych) i tranzystora polowego (sterowanie, które niemalże nie wymaga użycia mocy). Zaletą jest również wytrzymałość na zwarcia, ponieważ tranzystor IGBT ogranicza zużycie energii. Tranzystory IGBT są kolejnym krokiem na drodze rozwoju technologii MOSFeT.

PRĄD SIŁOWY - urządzenie pracuje wykorzystując przyłączy 3-Fazowe (400 V +/- 10%).

GNIAZDO CNC - gniazdo służące do komunikacji przecinarki ze sterowaniem CNC. Posiada 4 piny, dwa z nich służą do sterowania zajarzaniem łuku plazmowego, a dwa do podłączania modułu regulacji wysokości palnika.

WŁĄCZNIK / WYŁĄCZNIK

CURRENT - prąd cięcia z możliwością płynnej regulacji.

WYŚWIETLACZ LED - wskazuje aktualną wartość prądu cięcia

PRZYŁĄCZA PALNIKA PLAZMOWEGO





PRZYŁĄCZE ZACISKU MASOWEGO - przyłączany jest zacisk masowy, który z kolei umieszczany jest na obrabianym przedmiocie.

PRZYŁĄCZE GAZU / POWIETRZA

UZIEMIENIE - z tyłu każdego urządzenia spawalniczego znajduje się oznaczona śruba umożliwiająca wykonanie wymaganego uziemienia. Przed rozpoczęciem użytkowania konieczne jest połączenie z ziemią zacisku urządzenia spawalniczego za pomocą przewodu, którego przekrój nie może być mniejszy niż 6 mm. Dzięki temu można uniknąć potencjalnych problemów związanych z uwalnianiem się energii elektrycznej.

PRZECIĄŻENIE / AWARIA (WYŚWIETLACZ LED) - lampka zapala się w dwóch opisanych poniżej przypadkach:

a) Gdy maszyna jest uszkodzona i nie można jej użytkować.

b) Gdy spawarka przekroczy standardowy czas trwania przeciążenia uruchamia się tryb ochronny i maszyna przestaje funkcjonować. W tym przypadku nie należy wyciągać wtyki z gniazda, gdyż w celu schłodzenia maszyny powinien nadal pracować wentylator, co przyspiesza ten proces.

WSKAŹNIK ZASILANIA - lampka zapala się w momencie, gdy jedna z trzech faz jest niepodłączona.

POST TIME - czas wypływu powietrza po cięciu.

DODATKOWE PODŁĄCZENIE PRĄDU - dla przewodu palnika plazmy.

2T / 4T - funkcja „2T” (bez podtrzymania) i tryb „4T” (z podtrzymaniem). „2T” - uruchomienie procesu spawania po wciśnięciu przycisku palnika oraz zatrzymanie procesu spawania po zwolnieniu przycisku. „4T” - oznacza wzbudzenie prądu wyjściowego zapłonu łuku elektrycznego po pierwszym wciśnięciu przycisku palnika oraz ustawienie prądu na standardową wartość właściwą dla spawania po zwolnieniu przycisku palnika. Po zakończeniu spawania należy ponownie wcisnąć przycisk palnika. Na skutek tego prąd spawania zacznie spadać, aż do chwili osiągnięcia wartości prądu końcowego łuku i pozostanie na takim poziomie. Urządzenie zakończy pracę po zwolnieniu przycisku palnika.

ZDJĘCIA





