



For CUT 133 WDM

- ručné alebo strojové plazmové rezacie zariadenie
- plynulá regulácia rezacieho prúdu v rozmedzí 20 – 130 A
- kompaktný zdroj s možnosťou použitia oddelených konzol
- kvapalinou chladený horák
- možnosť markovania
- kontrola počtu zápalov
- kontrola času rezania
- kontrola tlaku plazmového plynu
- chybové hlásenia
- vysokofrekvenčný obvod pre bezkontaktný štart plazmového horáka
- centrálna koncovka horáka (ľahká výmena horákov)
- rozhranie pre spoluprácu s CNC riadením
- redukčný ventil s manometrom a odlučovačom
- jednoduchá obsluha a údržba



POUŽITIE

ForCUT 133 WDM sa obzvlášť uplatní pri čiastočne automatizovaných úlohách v kovoobrábacom priemysle. Je vhodný na rezanie priamych, tvarových a prerušovaných rezov, na úkosovanie, prepáľovanie otvorov, rezanie vo všetkých pozíciách. Stroj so širokým výberom horákov. Prevedenie s oddelenými konzolami umožňuje zvýšiť kvalitu rezu a znížiť spotrebu spotrebných dielov ako aj zvýšiť produkciu výroby. Možnosť markovania dielmi s ktorými sa reže, prepínanie režimu automaticky. Rezať možno všetky elektricky vodivé materiály (ocel, nerez, hliník, meď a pod.) pomocou vhodnej kombinácie plynov.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Napájacie napätie	V	3 x 400
Frekvencia	Hz	50/60
Menovitý prúd	A	36
Menovitý príkon	A	25
Účinník cosφ		0,9
Účinnosť	%	85
Istenie (charakteristika D)	A	3 x 40
Prívodný kábel	mm ²	4x4
Rozsah nastavenia	A	20 - 130
Dovolený zaťažovateľ pri 40°C	A	130 / 100% DZ
Max. napätie naprázdno	V	310
Pracovné napätie	V	88-140
Chladiaca kvapalina		Špeciálna zmes
Krytie		IP 21
Izolačná trieda transformátora		F
Chladienie		AF
Hlučnosť	db	101
Teplota okolia	°C	0-40
Rozmery D x Š x V	mm	1030 x 500 x 1 235
Hmotnosť	kg	240

VLASTNOSTI:

ForCUT 133 WDM bol vyvinutý na požiadavku zákazníkov ako cenovo výhodný a napriek tomu výkonovo silný plazmový zdroj. Viacúčelový zdroj vyplňa medzeru medzi doposiaľ osvedčenými plazmami rady ForCUT. Zdroj sa vyznačuje vysokou produktivitou, jednoduchou obsluhou, nízkymi prevádzkovými nákladmi a spoľahlivosťou. Kvapalinou chladené horáky s centrálnou koncovkou zaručujú až päťnásobnú životnosť elektród a dýz. Vďaka optimalizovanej skrini a efektívnemu chladeniu dosiahol zdroj pri skúškach vysoký dovolený zaťažovateľ. Mikroprocesorové riadenie zaručuje presné nastavenie prúdu plazmového oblúka v rozsahu 20-130 A, taktiež prevádzkových plynov, čo v značnej miere prispieva k vynikajúcej kvalite rezov a dlhšej životnosti spotrebných dielov. Možnosť markovania dielmi s ktorými sa reže, prepínanie režimu automaticky. Rezať možno všetky elektricky vodivé materiály (ocel, nerez, hliník, meď a pod.) pomocou vhodnej kombinácie plynov.

HORÁKY:

Typ MT120W, určený pre konvenčné rezanie.

Max. prepál	20 mm / 0,55 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	25 mm / 0,4 m.min ⁻¹
Rezací plyn	vzduch
Spotreba stlačeného plynu	60 l.min ⁻¹

Typ MTH 130, určený pre presné rezanie od tenkých až po hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

Max. prepál	30 mm / 0,38 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	38 mm / 0,23 m.min ⁻¹
Rezací plyn	vzduch, O ₂ , N ₂ , H ₃₅ , F ₅
Spotreba stlačeného plynu	plazmový 60 l.min ⁻¹ sekundárny 130 l.min ⁻¹

Typ MAXIMIZER 300, určený pre konvenčné rezanie od tenkých až po hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie

Max. prepál	12mm / 1,1 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	15mm / 0,9 m.min ⁻¹
Rezací plyn	vzduch, O ₂ , N ₂ , H ₃₅
Spotreba stlačeného plynu	plazmový 65 l.min ⁻¹ sekundárny 140 l.min ⁻¹

Typ MTK 120W, určený pre presné rezanie od tenkých až stredne hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

Max. prepál	9 mm / 2,3 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	12 mm / 1,6 m.min ⁻¹
Rezací plyn	vzduch, O ₂ , N ₂ , H ₃₅
Spotreba stlačeného plynu	plazmový 35l.min ⁻¹ sekundárny 150 l.min ⁻¹

Pozn.: Všetky rezacie parametre sú uvedené pre rezanie ocelových materiálov.





For CUT 163 WDM

- strojové plazmové rezacie zariadenie
- plynulá regulácia rezacieho prúdu v rozmedzí 20 – 160 A
- kompaktný zdroj s možnosťou použitia oddelených konzol
- kvapalinou chladený horák
- možnosť markovania
- kontrola počtu zápalov
- kontrola času rezania
- kontrola tlaku plazmového plynu
- chybové hlásenia
- vysokofrekvenčný obvod pre bezkontaktný štart plazmového horáka
- centrálna koncovka horáka (ľahká výmena horákov)
- rozhranie pre spoluprácu s CNC riadením
- redukčný ventil s manometrom a odlučovačom
- jednoduchá obsluha a údržba

VLASTNOSTI:

Plazmový rezací zdroj ForCUT 163 WDM je výkonný, moderne konštruovaný stroj určený predovšetkým pre strojné rezanie všetkých elektricky vodivých materiálov (ocel, nerez, hliník, meď, mosadz a pod.) pomocou vhodnej kombinácie plynov. Stroj spĺňa požiadavky normy pre zváracie a plazmové rezacie stroje EN 60974-1. Je vybavený interfejsom pre spoluprácu s CNC riadiacimi systémami páliacich stolov rôznych výrobcov. Použitá tranzistorová spínacia technika umožnila zvýšiť kvalitu rezu, znížiť rýchlosť opotrebenia spotrebných dielov a súčasne podstatne znížiť napájací prúd z rozvodnej siete. Konštantný rezací prúd je plynule nastaviteľný v rozsahu 20 - 160A. Je nezávislý od kolísania siete, dĺžky prívodných káblov alebo dĺžky horáka. Pri použití vodou chladeného horáka sa spotreba plynov znížila. Tým sa podstatne znížila tvorba nežiadúceho dymu v mieste rezu a značne sa zvýšila rezacia rýchlosť v porovnaní s plynom chladeným horákom. Podľa prania zákazníka je možné dodať rezacie zariadenie v rôznych prevedeniach a použiť viac typov horákov (možnosť výberu výrobcu, dĺžky, tienenia...). Zariadenie je určené pre prácu v normálnych podmienkach, v prostredí nevýbušnom a neagresívnom, teda pre využitie v uzavretých objektoch v oblastiach s miernou klímou.

Plazmové rezacie stroje ForCUT 163WDM sú uspokojené aj na prácu v režime značkovania. V tomto režime stroj nereže materiál, ale zanecháva na povrchu materiálu opticky viditeľnú stopu.

Uvedené stroje sa môžu vyrábať v špeciálnom vyhotovení podľa osobitných požiadaviek zákazníka (pre použitie s jednoúčelovými strojmi, výrobnými linkami, pri rezaní materiálov s nepravidelným povrchom).

POUŽITIE

Stroj so širokým výberom horákov. Prevedenie s oddelenými konzolami umožňuje zvýšiť kvalitu rezu a znížiť spotrebu spotrebných dielov ako aj zvýšiť produkciu výroby. Možnosť markovania dielmi s ktorými sa reže, prepínanie režimu automaticky. Obzvlášť vhodný pre rezanie hrubých nerezových materiálov, ktoré nemôže odrezať autogén alebo laser.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Napájacie napätie	V	3 x 400
Frekvencia	Hz	50/60
Menovitý prúd	A	43
Menovitý príkon	A	30
Účinník cosφ		0,9
Účinnosť	%	83
Istenie (charakteristika D)	A	3 x 50
Prívodný kábel	mm ²	4x6
Rozsah nastavenia	A	20 - 160
Dovolený zaťažovateľ pri 40°C	A	160 / 100% DZ
Max. napätie naprázdno	V	310
Pracovné napätie	V	88-144
Chladiaca kvapalina		Špeciálna zmes
Krytie		IP 21
Izolačná trieda transformátora		F
Chladenie		AF
Hlučnosť	db	105
Teplota okolia	°C	0-40
Rozmery D x Š x V	mm	1030 x 500 x 1 235
Hmotnosť	kg	270

HORÁKY:

Typ MT120W určený pre konvenčné rezanie.

Max. prepál	25 mm / 0,5 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	30 mm / 0,2 m.min ⁻¹
Rezací plyn	vzduch
Spotreba stlačeného plynu	60 l.min ⁻¹

Typ MTH130 určený pre presné rezanie od tenkých až po hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

Max. prepál	30 mm / 0,38 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	38 mm / 0,23 m.min ⁻¹
Rezací plyn	vzduch, O ₂ , N ₂ , H35, F5
Spotreba stlačeného plynu	plazmový 60 l.min ⁻¹ sekundárny 130 l.min ⁻¹

Typ MAXIMIZER300 určený pre konvenčné rezanie od tenkých až po hrubé materiály. Použiť je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie

Max. prepál	20 mm / 0,6 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	25 mm / 0,5 m.min ⁻¹
Rezací plyn	vzduch, O ₂ , N ₂ , H35
Spotreba stlačeného plynu	plazmový 65 l.min ⁻¹ sekundárny 140 l.min ⁻¹

Pozn.: Všetky rezacie parametre sú uvedené pre rezanie oceľových materiálov.

