



A-SERIES AUTOMATYCZNE SYSTEMY DO CIĘCIA PLAZMOWEGO



A-SERIES SYSTEMY PLAZMOWE ESAB

AUTOMATYCZNE CIĘCIE PLAZMOWE.

Automatyczne Systemy Cięcia Plazmowego oparte są na sprawdzonej platformie ESAB®. A-Series obejmuje standardowe funkcje spełniające potrzeby wielu automatycznych zastosowań.

Dzięki zastosowaniu sprawdzonej i niezawodnej technologii 1Torch i ESAB, automatyczne systemy A-Series zapewniają najlepszą produktywność, precyzję i wyniki.

■ **Wysoki cykl pracy 80% dla zapewnienia całodziennego cięcia produkcyjnego w różnych warunkach środowiskowych.**

■ Zwarta obudowa i niewielka masa oraz wygodny i bezproblemowy montaż na dowolnych stanowiskach zmechanizowanych.

■ Zawór gazu plazmowego w uchwycie skraca czas między cyklami a tym samym zwiększa produktywność wykonywanej pracy.

■ Przyłącze interfejsu CNC znajduje się z tyłu zasilacza, oferując funkcję „Start/Stop”, opcję rozpoczęcia ruchu „OK to move” oraz opcję dzielnika napięcia łuku.

■ System sterowania automatycznie wykrywa typ uchwytu i dokonuje przełączenia między trybem automatycznym i ręcznym.

■ Dedykowany interfejs, automatycznie optymalizuje czas pracy i zwiększa wydajność w wielu zastosowaniach.

■ Systemy plazmowe A-Series wyposażone są w uchwyt SL100® SV 1Torch® z technologią eliminującą zakłócenia, które mogą pojawiać się na stanowiskach zautomatyzowanych. Technologia 1Torch zapewnia szybki, niezawodny i stabilny łuk pilotujący przeznaczony do cięcia materiałów o różnej grubości. Przy uruchomieniu funkcji auto-pilota, można również ciąć bez przerw elementy ażurowe, np. siatki metalowe.

■ Uchwyty z serii SL100 SV wyposażone są w przewody o długości 7,6 m, 10,7 m i 15,2 m z szybkozłączem ATC. Dostępne są również przedłużacze, które pozwalają wyposażyć zestaw uchwytu do 30,5 m.

FUNKCJE.

Elementy sterujące

Wszystkie elementy sterujące są wygodnie rozmieszczone na przednim panelu.

Funkcje panelu sterowania

- Wybór trybu pracy
- Wskaźniki ciśnienia/błędu
- Regulacja ciśnienia
- Diody wyświetlające stan systemu
- Wyłącznik zasilania głównego
- Regulacja natężenia prądu

Diody LED w różnych kolorach

Wskazują zakres ciśnienia roboczego oraz informacje o błędach konfiguracji.

Szybkozłącze uchwytu ATC®

Funkcja wykrywania typu uchwytu pozwala na szybką zmianę trybu pracy z automatycznej na ręczną.



Mobilność

Budowa o niewielkiej masie zapewnia większą mobilność urządzenia (masa zredukowana o prawie 50%).

Wszystko “pod ręką”

Wygodny schowek na części zamienne i eksploatacyjne.

Standardowe Akcesoria

Elementy mocujące urządzenie na stanowisku zmechanizowanym wyposażone w system szybkiego montażu.

ZNAKOMITA WYDAJNOŚĆ CIĘCIA.

Technologia elektrody SureLok®

Innowacyjny, opatentowany, samoblokujący mechanizm elektrody eliminuje potrzebę montażu przy pomocy narzędzi i zapewnia precyzyjne osiowanie elektrody z dyszą tnącą. Zarówno elektroda jak i dysza palnika znajdują się w stanie spoczynku, co zapewnia bardzo stabilny łuk i precyzyjną jakość cięcia. Technologia SureLok oznacza również większą trwałość dyszy palnika i elektrody oraz mniejsze koszty eksploatacji.



System Total Gas Management™

Palnik SL100® SV z zastosowaniem technologii 1Torch® wprowadza zupełnie nową technologię wykonania dyszy palnika, która eliminuje konieczność stosowania oddzielnego rozdzielacza gazu plazmowego. Każda dysza palnika zawiera odpowiednio dopasowane otwory gazu plazmowego, zoptymalizowane do znamionowego prądu i wydajności cięcia. Dysze palnika dostosowane są odpowiednio do natężenia prądu 20, 30, 40, 60, 80, 100 lub 120 A. Rezultatem tego systemu jest Kompleksowe Zarządzanie Gazem. Precyzyjne sterowanie gazem, zwiększa trwałość materiałów eksploatacyjnych i zwiększa wydajność cięcia.



Najwyższa jakość przy wszystkich natężeniach prądu

Niezależnie od tego, jakie prace wykonujesz, system A-Series jest idealnym narzędziem do każdego zadania, przy cięciu prefabrykatów o różnej grubości i kształcie cięcia.

Przy natężeniu prądu 120 A system A120 pozwala uzyskać NAJLEPSZĄ JAKOŚĆ CIĘCIA stali konstrukcyjnej o grubości 12 mm przy prędkości cięcia 1,86 m/min. Nisko prądowa dysza palnika pozwala uzyskać szerokość cięcia mniejszą niż 1,14 mm.

Niezależnie od rodzaju materiału obrabianego, cięcia blach, wycinania otworów w instalacjach rurowych czy też cięcia różnych kształtów, systemy A-Series są najlepszym rozwiązaniem dla Ciebie.

Element startowy "Blowback"

Wysoka częstotliwość zajarzania łuku pilotującego została całkowicie wyeliminowana z systemu plazmowego A-Series. Pomiędzy dyszą tnącą i elektrodą znajduje się opatentowany element startowy "Blowback", który w stanie nieaktywnym zwiiera dyszę palnika z elektrodą. Po podaniu sygnału startu, powietrze uruchamia element startowy, przerywając kontakt z dyszą palnika i tym samym następuje inicjacja łuku pilotującego. Ta unikalna konstrukcja pozwala na zajarzenie łuku bez ruchu dyszy palnika lub elektrody, co skutkuje większą trwałością części eksploatacyjnych, wydajnością cięcia i niezawodnością.



Dobór osłony ceramicznej korpusu palnika

Wybierz jeden z dwóch rodzajów materiałów eksploatacyjnych:

- Standardowa osłona dyszy palnika do cięcia cienkiej blachy przy niskiej mocy.
- Oslonięta dysza palnika do przebijania i cięcia grubszych materiałów.



Standardowa osłona ceramiczna Z osłoniętą dyszą palnika

Uwaga: Jeśli wymagany jest omowy czujnik pomiarowy należy zastosować system osłoniętej dyszy palnika.



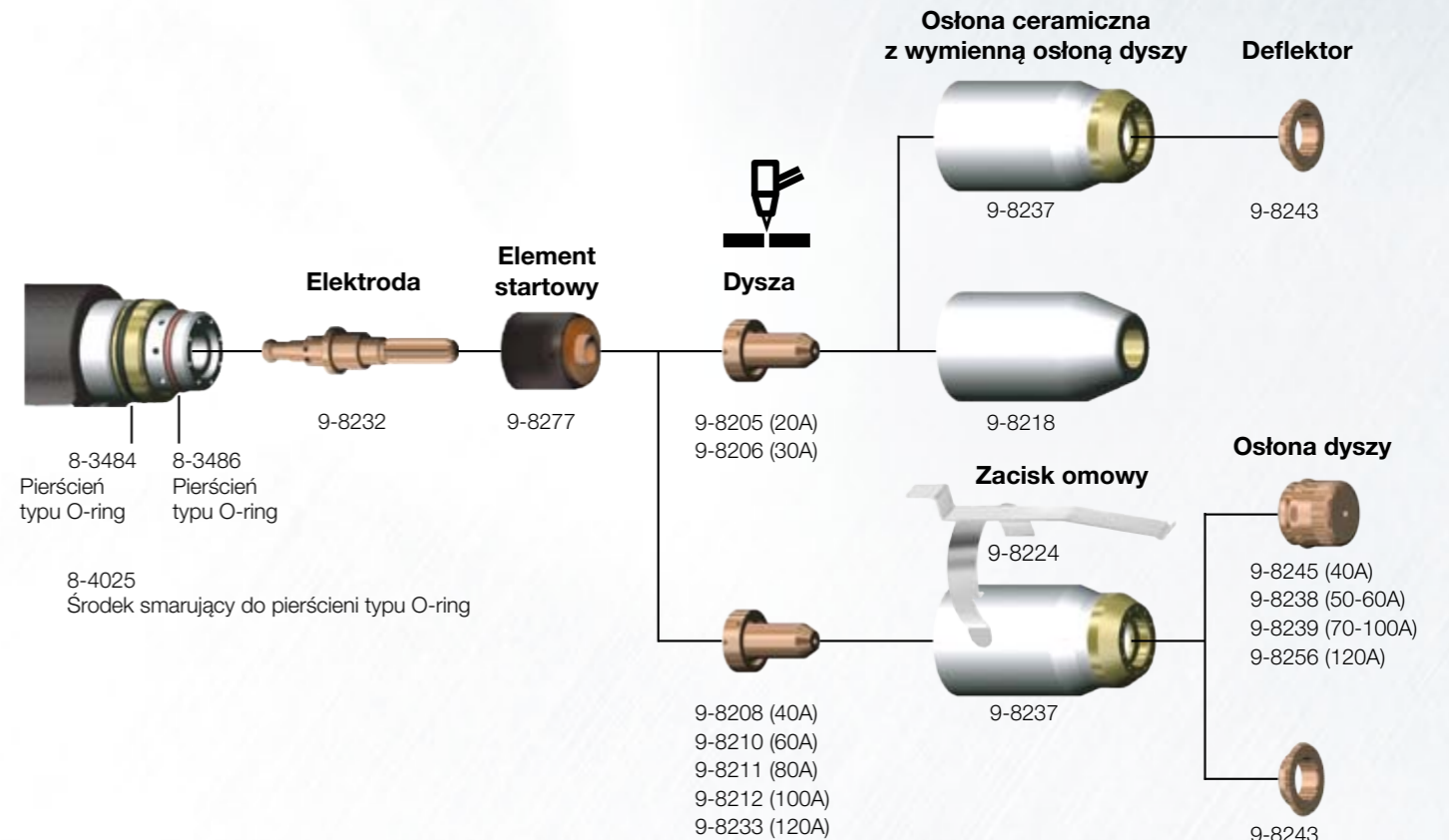
WYBÓR PRODUKTU I SPOSÓB ZAMÓWIENIA

SPECYFIKACJE		A40	A60	A80	A120
Wydajność przebijania i cięcia produkcyjnego	0,5 mm – 2 mm	*	*	*	*
	6 mm	*	*	*	*
	10 mm		*	*	*
	12 mm			*	*
	15 mm				*
Zastosowanie	Blachy cienkie – elementy ozdobne, karoserie sam.	*	*	*	*
	Prefabrykacja wyrobów lekkich – przemysł chemiczny i spożywczy		*	*	*
	Prefabrykacja wyrobów o średniej masie – Komponenty przemysłowe, ramy sam. ciężarowych			*	*
	Prefabrykacja wyrobów ciężkich – Podzespoły ciężkich maszyn, elementy konstrukcji stalowych				*
Warunki pracy	Wysoka wydajność produkcji – Cykl roboczy 80%	*	*	*	*

SPOSÓB ZAMÓWIENIA

KROK 1	Wybierz odpowiednią moc urządzenia w zależności od grubości ciętego materiału (natężenia prądu w amperach) i napięcie zasilania.
KROK 2	Wybierz odpowiednią długość przewodu uchwytu plazmowego.
KROK 3	Wybierz zestaw części zamiennych dla właściwego natężenia prądu.
KROK 4	Wybierz język instrukcji obsługi.

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE.



AKCESORIA

Przewód interfejsu CNC

- 9-1008 7,6 m
- 9-1010 10,6 m
- 9-1011 15,2 m

Zmechanizowane uchwyty plazmowe 1Torch®

- SL100® SV 180° - (palnik/przewód)
- 7-4001 7,6 m
- 7-4002 10,6 m
- 7-4003 15,2 m
- 7-4004 23 m
- 7-4005 30,5 m

Ręczne uchwyty plazmowe 1Torch

- SL60® - (palnik/przewód)
- 7-5204 6,1 m
- 7-5205 15,2 m
- SL100 - (palnik/przewód)
- 7-5206 6,1 m
- 7-5208 15,2 m



Zestaw jednostopniowego filtra powietrza

Kat. Nr 7-7507
(korpus filtra 9-7740, wąż 9-7742, element filtrujący 9-7741)



Zestaw dwustopniowego filtra powietrza

Kat. Nr 9-9387
Wkład wymienny 1-go stopnia 9-1021
Wkład wymienny 2-go stopnia 9-1022

Gniazdo uchwytu z zębatką

Kat. Nr 7-2827 - Średnica 35 mm



Zdalna przystawka zał/wył

Kat. Nr 7-3460 6,1 m
Zdalne uruchomienie procesu cięcia, stosowane z uchwytami zmechanizowanymi.



Przedłużacz do zdalnej przystawki

Kat. Nr 7-7744 7,6 m

WYBÓR PRODUKTU – PRZEWODNIK.



SPECYFIKACJE*

	A40	A60	A80	A120
Znamionowy prąd cięcia	40 A	60 A	80 A	120 A
Zakres natężeń prądu	20 - 40 A, maks. 60 A, płynna regulacja	20 - 60 A, maks. 80 A, płynna regulacja	30 - 80 A, maks. 100 A, płynna regulacja	30 - 120 A, maks. 120 A, płynna regulacja
Optymalne parametry przebijania i cięcia	6 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Maksymalne parametry przebijania i cięcia	12 mm	15 mm	20 mm	20 mm
Maksymalne parametry cięcia (rozpoczęcie od krawędzi)	25 mm	25 mm	30 mm	40 mm
Parametry zasilania	380/400 V, 3 fazy, 50/60 Hz	380/400V, 3 fazy, 50/60 Hz	380/400V, 3 fazy, 50/60 Hz	380/400V, 3 fazy, 50/60 Hz
Natężenie prądu na wejściu przy maks. natężeniu prądu cięcia	380V / 16A 400V / 16A	380V / 17A 400V / 17A	380V / 29A 400V / 28A	380V / 35A 400V / 36A
Maksymalna moc	6,3 kW	9 kW	12 kW	15,4 kW
Cykl pracy	80% przy 40 A 100% przy 30 A	80% przy 60 A 100% przy 50 A	80% przy 80 A 100% przy 70 A	80% przy 120 A 100% przy 100 A
Maksymalne napięcie biegu jałowego	260 V DC	260 V DC	260 V DC	260 V DC
Rodzaj gazu	Powietrze o ciśnieniu 5,2 bar i przy przepływie 189 l/min	Powietrze o ciśnieniu 5,2 bar i przy przepływie 189 l/min	Powietrze o ciśnieniu 5,2 bar i przy przepływie 189 l/min	Powietrze o ciśnieniu 5,2 bar i przy przepływie 189 l/min
Masa	19,5 kg	19,5 kg	28,6 kg	28,6 kg
Wymiary	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 533 mm	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 533 mm	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 660 mm	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 660 mm
Przewód roboczy	6,1 m	6,1 m	6,1 m	6,1 m
Sterowanie (zainstalowane w urządzeniu)	CNC z funkcją Start/Stop, sygnałem ruchu i dzielnikiem napięcia Arc Voltage	CNC z funkcją Start/Stop, sygnałem ruchu i dzielnikiem napięcia Arc Voltage	CNC z funkcją Start/Stop, sygnałem ruchu i dzielnikiem napięcia Arc Voltage	CNC z funkcją Start/Stop, sygnałem ruchu i dzielnikiem napięcia Arc Voltage
Przewód zasilający	2 m bez wtyczki	2 m bez wtyczki	2 m bez wtyczki	2 m bez wtyczki
Gwarancja	3 lata - zasilacz 1 rok - palnik	3 lata - zasilacz 1 rok - palnik	3 lata - zasilacz 1 rok - palnik	3 lata - zasilacz 1 rok - palnik
Certyfikaty	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC
Konfiguracja palnika				
Palnik	SL100® SV z szybkozłączką ATC®, automatyczny 180°			

* Dane techniczne mogą ulegać zmianom bez konieczności powiadomienia

AUTOMATYCZNE CIĘCIE PLAZMOWE.

PARAMETRY PRĘDKOŚCI CIĘCIA

Materiał	Prąd cięcia [A]	Gaz plazmowy i chłodzący	Grubość [mm]	Prędkość [mm/min]
Stale niestopowe (węglowe)	40	Powietrze	1	3990
			2	2920
			3	1810
	60	Powietrze	5	1345
			4	3650
			6	2145
	80	Powietrze	10	1180
			12	795
			6	2745
	100	Powietrze	10	1060
			12	1025
			15	610
	120	Powietrze	10	1790
			12	1310
			20	490
Stale wysokostopowe (nierdzewne)	40	Powietrze	10	2100
			12	1860
			15	1320
	60	Powietrze	20	720
			2	1140
			3	980
	80	Powietrze	5	715
			4	2865
			6	1790
	100	Powietrze	10	725
			12	580
			6	2765
	120	Powietrze	10	1070
			12	765
			10	1575
Aluminium i jego stopy	40	Powietrze	12	1255
			15	685
			10	2390
	60	Powietrze	12	1750
			15	1160
			2	3500
	80	Powietrze	3	2350
			5	1740
			4	5230
	100	Powietrze	6	2640
			10	1085
			12	845
	120	Powietrze	6	3190
			10	1330
			12	1060
100	Powietrze	15	745	
		10	1575	
		12	1255	
120	Powietrze	20	470	
		10	2660	
		12	2100	
120	Powietrze	15	1445	



UWAGA: Podane parametry prędkości cięcia odpowiadają prędkościom zapewniającym najlepszą jakość i wydajność cięcia. Optymalną wydajność cięcia uzyska się, bezpośrednio na danym stanowisku zmechanizowanym z uwzględnieniem wszystkich czynników, które mają wpływ na parametry cięcia. Przedstawione dane w powyższej tabeli uzyskano, stosując nowe materiały eksploatacyjne, prawidłowe ustawienia dotyczące gazu i zakresu prądu cięcia, dokładne ustawienie wysokości i kąta palnika w stosunku do przedmiotu obrabianego. Należy również pamiętać o czystości stosownego gazu plazmowego (powietrza) stąd zaleca się stosowanie odpowiednich systemów oczyszczających powietrze. W razie dodatkowych pytań prosimy skontaktować się z firmą ESAB.

Znaki towarowe 1TORCH, SL100SV i ATC ESAB są zarejestrowane w Urzędzie Patentów i Znaków Towarowych USA [U.S. Patent and Trademark Office] i są przedmiotem rejestracji znaków towarowych i oczekujących wniosków w wielu innych krajach. Aby uzyskać informacje na temat rejestracji znaków towarowych ESAB, skontaktuj się z lokalnym Urzędem Znaków Towarowych.

BEZKONKURENCYJNA OBSŁUGA I WSPARCIE.

Systemy A-Series, jak wszystkie produkty firmy ESAB, objęte są naszym zobowiązaniem w zakresie doskonałej obsługi i wsparcia klienta. Nasz wykwalifikowany dział obsługi klienta jest przygotowany na udzielanie szybkich odpowiedzi na wszelkie zapytania, rozwiązywanie problemów oraz wsparcie w zakresie konserwacji i modernizacji Państwa urządzeń. Nasze produkty objęte są najbardziej konkurencyjną gwarancją w branży.

Dokonanie zakupu produktu ESAB stanowi gwarancję sprostania zarówno obecnym, jak i przyszłym wymaganiom. Oferujemy również szkolenia w zakresie procesów i produktów. Zapytaj swojego przedstawiciela ds. sprzedaży lub dystrybutora ESAB o kompletne rozwiązanie ESAB.

W celu uzyskania dodatkowych informacji odwiedź stronę - **esab.com**.

3-letnia gwarancja.

Najlepsza w branży obsługa i wsparcie firmy ESAB gwarantują pełną ochronę w przypadku konieczności uzyskania pomocy, dzięki bezkonkurencyjnej na rynku gwarancji.



ESAB / esab.com

