

# System plazmy powietrznej 100 A

TECHNOLOGIA CIĘCIA CNC



# System cięcia plazmowego powietrzem

Wysoka wydajność przy niskich kosztach.

Systemy cięcia plazmowego powietrzem przy użyciu palnika PT-37 zapewniają elastyczność niezbędną przy większości materiałów i zakresów grubości. Nasze rozwiązania to połączenie wysokiej jakości cięcia i wydajności przy niskich kosztach.

Źródła zasilania PowerCut™ 900 / 1300 i ESP-101 Plasmarc™ w połączeniu z naszym palnikiem plazmowym PT-37 tną stal konstrukcyjną i stal nierdzewną przy użyciu powietrza jako gazu plazmowego.

Wykorzystując „zapłon skokowy” oraz elektronicznie sterowany łuk pilotujący, seria PowerCut™ wyznacza nowe standardy charakterystyk cięcia i niezawodności materiałów eksploatacyjnych.

Nasz źródło zasilania ESP-101 Plasmarc™ obsługuje pełny zakres cięcia do grubości materiału 18 mm (cięcie od krawędzi do 30 mm), udowadniając, jak dobrze wydajność i technologia mogą ze sobą współistnieć.

Zastosowanie:

- Cięcie płaskie.
- Stanowiska zrobotyzowane
- Modernizacyjne pakiety plazmowe.

## ZAKRES CIĘCIA

### STAL KONSTRUKCYJNA

Źródło zasilania	Grubość materiału
PowerCut™ 900	0,5 <sup>1</sup> - 12 mm <sup>2</sup> (16 mm <sup>3</sup> )
PowerCut™ 1300	0,5 <sup>1</sup> - 16 mm <sup>2</sup> (20 mm <sup>3</sup> )
ESP-101 Plasmarc™	0,5 <sup>1</sup> - 18 mm <sup>2</sup> (30 mm <sup>3</sup> )

### STAL NIERDZEWNA

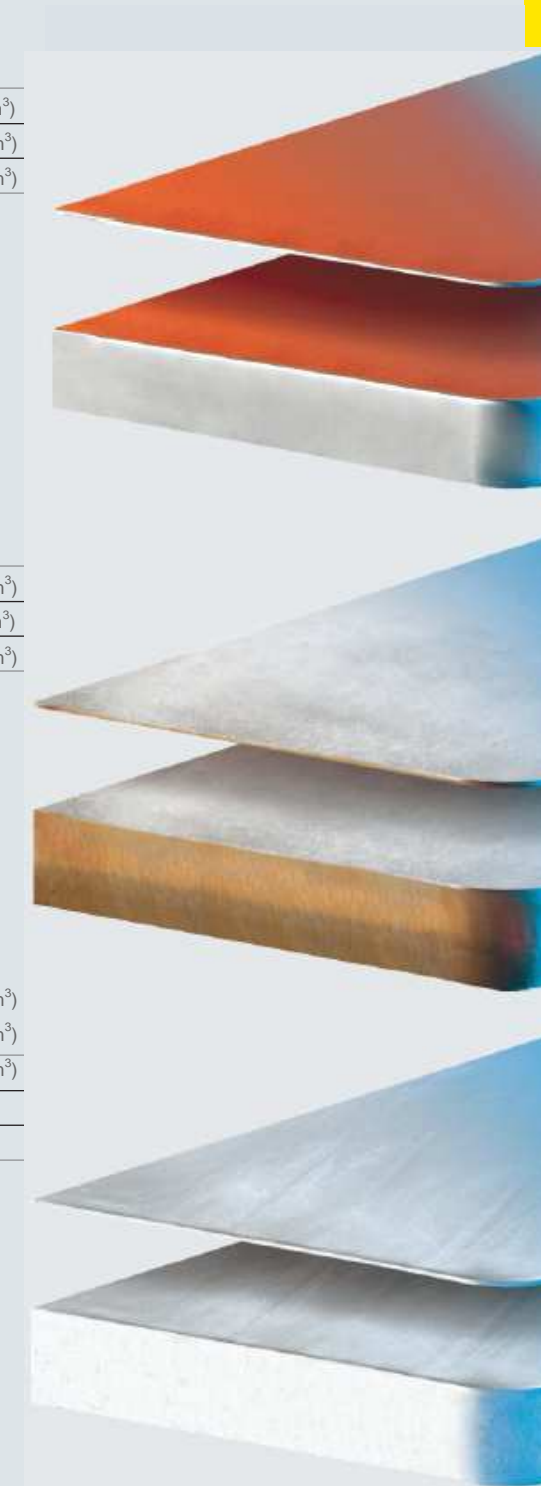
Źródło zasilania	Grubość materiału
PowerCut™ 900	0,5 <sup>1</sup> - 10 mm <sup>2</sup> (12 mm <sup>3</sup> )
PowerCut™ 1300	0,5 <sup>1</sup> - 14 mm <sup>2</sup> (16 mm <sup>3</sup> )
ESP-101 Plasmarc™	0,5 <sup>1</sup> - 14 mm <sup>2</sup> (16 mm <sup>3</sup> )

### ALUMINIUM

Źródło zasilania	Grubość materiału
PowerCut™ 900	0,5 <sup>1</sup> - 10 mm <sup>2</sup> (12 mm <sup>3</sup> )
PowerCut™ 1300	0,5 <sup>1</sup> - 14 mm <sup>2</sup> (16 mm <sup>3</sup> )
ESP-101 Plasmarc™	0,5 <sup>1</sup> - 15 mm <sup>2</sup> (25 mm <sup>3</sup> )

#### Uwaga:

- <sup>1</sup> Cięcie blach o grubości mniejszej niż 1 mm wymaga stanowiska palnika z mechanizmem dociskowym blachy
- <sup>2</sup> Zalecany obszar cięcia w produkcji - w tym wykrawanie otworów
- <sup>3</sup> Cięcie krawędzi



**Powietrzne źródła plazmowe:  
PowerCut™ 900/1300 i ESP-101 Plasmarc™.**

Większa wydajność w każdym procesie cięcia plazmowego.



INFORMACJE

Specyfikacja techniczna	PowerCut™ 900	PowerCut™ 1300	ESP-101 Plasmarc™
Prąd wyjściowy	50 A	70 A	100 A
Cykl pracy	50 A @ 100 %	70 A @ 100 %	100 A @ 100 % Gaz do
cięcia: stal konstrukcyjna	Sprężone powietrze (Air) <sup>1</sup>	Sprężone powietrze (Air) <sup>1</sup>	Sprężone powietrze (Air) <sup>1</sup>
Gaz do cięcia: stal nierdzewna/aluminium	Azot (N <sub>2</sub> )	Azot (N <sub>2</sub> )	Azot (N <sub>2</sub> )
Stopień ochrony	IP 22	IP 22	IP 22
Zasilanie	400 V, 50/60 HZ	400 V, 50/60 HZ	400 V, 50/60 HZ
Bezpieczniki	3 x 13 A	3 x 18 A	3 x 35 A
Wymiary Szer. x Wys. x Gł.	312 mm x 361 mm x 643 mm	323 mm x 378 mm x 706 mm	667 mm x 394 mm x 493 mm
Waga	32 kg	41 kg	56,7 kg

**Uwaga:** <sup>1</sup> Sprężone powietrze: suche, czyste, wolne od oleju.

**PowerCut™ 900 and 1300**

**Korzyści:**

- Technologia „zapłonu skokowego” eliminuje zapłon o wysokiej częstotliwości.
- Cyfrowy wyświetlacz pokazuje dokładny odczyt prądu lub ciśnienia.

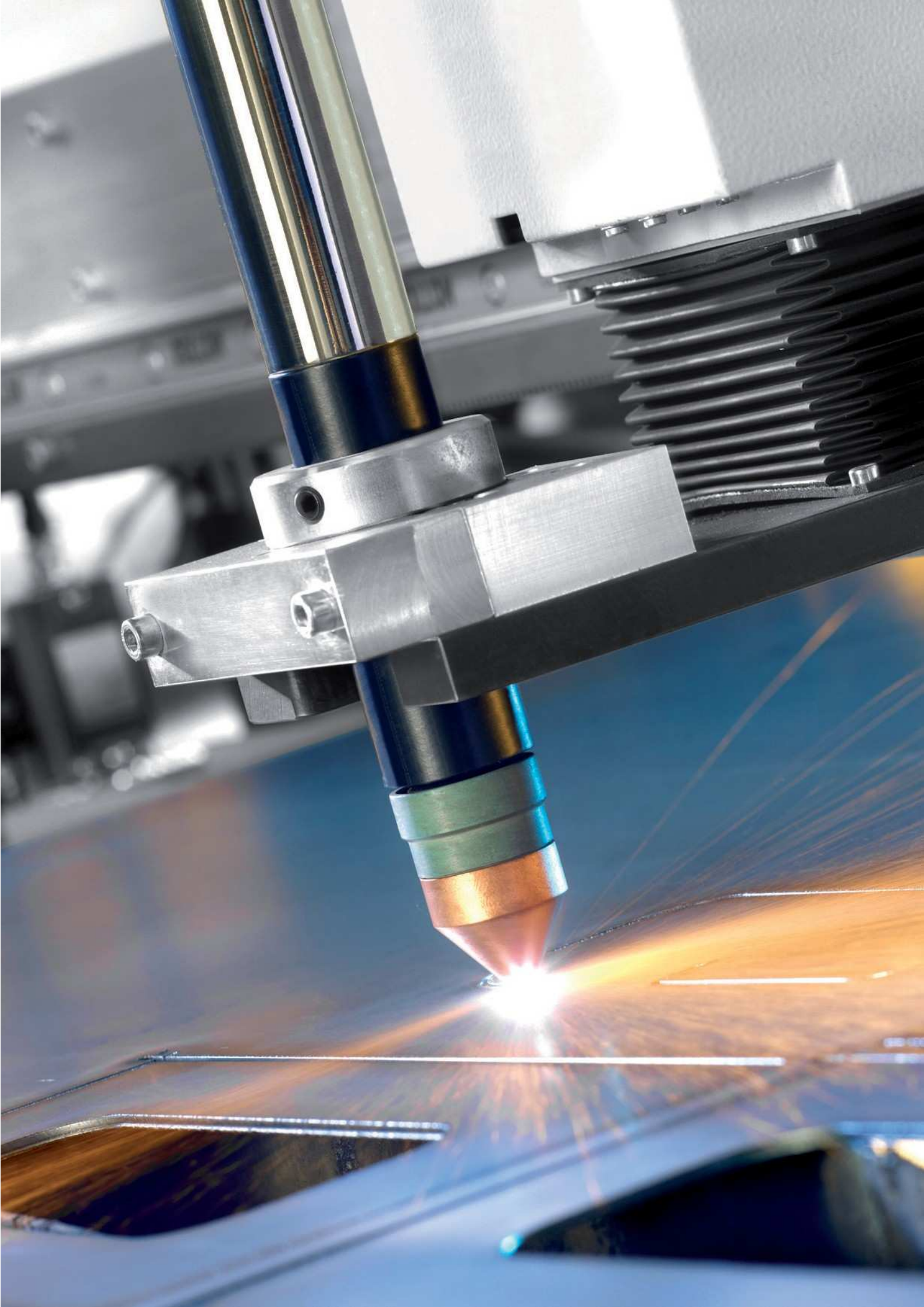
- Wbudowany zasilacz filtrujący zabezpiecza przed uszkodzeniem od wpływu linii energetycznej i krótkich impulsów.
- Szybkie rozłączanie palnika bez użycia narzędzi.
- Wytrzymała konstrukcja: odporna na uszkodzenia, korozję i warunki atmosferyczne.
- Mała waga umożliwiająca przenoszenie.



**ESP-101 Plasmarc™**

**Korzyści:**

- 100 % cykl pracy w celu zwiększenia wydajności, co umożliwi ciągłą pracę, nawet przy maksymalnej grubości.
- Wykorzystuje „zapłon skokowy” do rozpoczęcia cięcia, co eliminuje zakłócenia od wysokiej częstotliwości obwodów rozruchowych.
- Elektronicznie sterowany łuk pomocniczy zapewniający bezproblemowe uruchamianie i dłuższy okres eksploatacji.
- Tryb żłobienia pozwala na wyższe napięcia operacyjne przy zmniejszonym prądzie dla zastosowań, które wymagają długich łuków.



## Palnik plazmowy Pt-37.

Większa niezawodność, trwałość i łatwość konserwacji.

Wszystkie systemy plazmowe są wyposażone w palnik PT-37 chroniony patentem i materiały o przedłużonej trwałości, które minimalizują koszty eksploatacji. Solidne obrabiane elementy palnika zapewniają niezawodność nawet w najtrudniejszych warunkach cięcia.

### Korzyści:

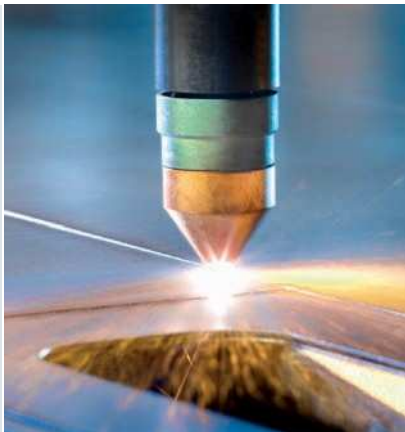
- Tnie cały zakres materiałów z wykorzystaniem tylko jednego zestawu części eksploatacyjnych.
- Oznacza to: mniejsze zużycie części z zapasów, zmniejszenie liczby wymaganych ustawień.
- Obrobiony korpus palnika pasuje do standardowych uchwytów.
- Metalowa dysza i nasadka zabezpieczająca wytrzymują najcięższe warunki cięcia.

PRĘDKOŚĆ	STAL KONSTRUKCYJNA				STAL NIERDZEWNA				ALUMINIUM			
	Prąd (A)	Grubość materiału (mm)	Optymalna prędkość (mm/min)	Maksymalna prędkość (mm/min)	Prąd (A)	Grubość materiału (mm)	Optymalna prędkość (mm/min)	Maksymalna prędkość (mm/min)	Prąd (A)	Grubość materiału (mm)	Optymalna prędkość (mm/min)	Maksymalna prędkość (mm/min)
30/40	0,5	12300	17000	30/40	0,8	9800	14700	30/40	0,8	10500	16400	
		10800	14600			8700	12200			8900	13300	
		9800	13200			7400	9500			6100	8400	
		8200	10700			3700	5600			3600	5400	
		5400	6200			2200	3300			2600	3800	
		3100	4100			1500	2275			1900	2550	
	50	1,5	9800	11200	50	1,5	8000	12100	50	1,5	8300	11700
			8000	9300			5700	8400			7200	10000
			3000	4100			3000	4400			3500	4700
			1800	2400			1150	1575			2000	2500
			1250	1625			750	1075			1350	1725
			600	775			475	725			850	1200
	70	3,0	5900	7200	70	3,0	4300	9200	70	3,0	7300	10900
			4800	6000			3600	7200			5700	7900
			3800	4800			2900	5200			4300	5400
			2700	3700			2200	3300			3000	4400
1800			2400	1500			1950	1900			3100	
1200			1575	1050			1350	1250			2100	
100	4,0	4800	6000	100	4,0	3600	7200	100	4,0	5700	7900	
		3800	4800			2900	5200			4300	5400	
		2700	3700			2200	3300			3000	4400	
		1800	2400			1500	1950			1900	3100	
		1200	1575			1050	1350			1250	2100	
		900	1250			750	1000			975	1700	
100	6,0	3600	4400	100	6,0	4000	5400	100	6,0	4500	5700	
		2700	3300			1800	2375			3300	4300	
		1550	1950			800	1036			2200	3000	
		1000	1150			650	878			1525	2375	
		625	825			450	600			1275	1800	
		425	525			390	560			775	1175	
100	8,0	2700	3300	100	8,0	1800	2375	100	8,0	3300	4300	
		1550	1950			800	1036			2200	3000	
		1000	1150			650	878			1525	2375	
		625	825			450	600			1275	1800	
		425	525			390	560			775	1175	
		250	325			250	375			425	650	

INFORMACJE	Specyfikacja techniczna	PT-37
	Prąd cięcia	Maks. 100 A
	Chłodzenie palnika	Technologia chłodzenia powietrzem
	Gaz plazmowy	Sprężone powietrze: suche, czyste, wolne od oleju
	Ciśnienie robocze	Maks. 6 bar

# ESAB CUTTING SYSTEMS.

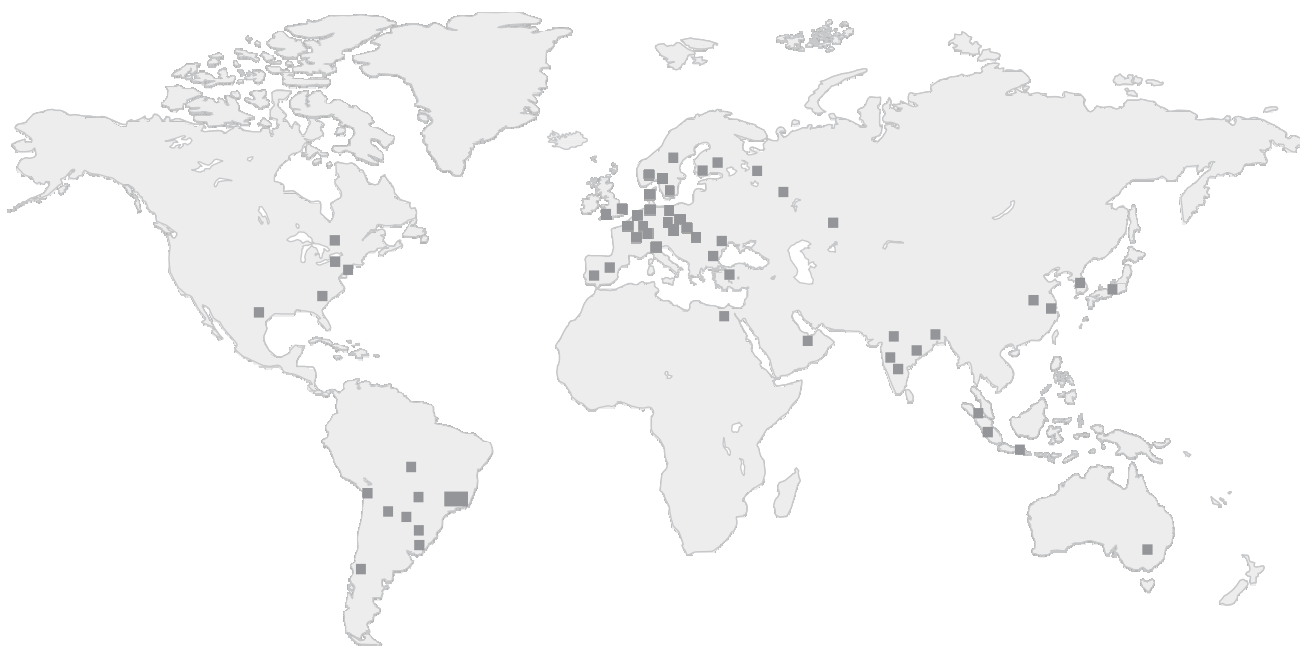
Twój partner w zakresie cięcia.



**Siedemdziesiąt lat doświadczenia** i konsekwentne skupianie się na potrzebach naszych klientów stanowią podstawę naszego sukcesu i kompleksowej oferty w zakresie maszyn do cięcia. Zgodnie z termicznymi procesami cięcia - cięciem plazmowym, cięciem tlenowo-paliwowym i cięciem laserowym, firma ESAB opracowała szereg urządzeń, które skutecznie łączą najwyższą jakość cięcia przy

wysokich prędkościach, umożliwiając inteligentną integrację z zautomatyzowanymi procesami produkcyjnymi. Tak więc w wielu sektorach pakiet powietrzny do cięcia plazmowego PT-37 przyczynia się do optymalizacji produkcji oraz podniesienia rentowności naszych klientów.

Biura sprzedaży i obsługi ESAB na świecie



## ESAB POLSKA Sp. z o.o.

40-114 Katowice  
ul. Ściegiennego 3  
Tel: +48 32 35 11 100  
Fak: +48 32 35 11 120  
E-mail: [info@esab.pl](mailto:info@esab.pl)  
[www.esab.pl](http://www.esab.pl)

© 2011 ESAB CUTTING SYSTEMS, Karben.  
Wszelkie prawa zastrzeżone. Reprodukacja i kopiowanie całości bądź części dozwolone wyłącznie za pisemnym zezwoleniem wydawcy.