

Przecinarka plazmowa Stamos Selection S-PLASMA 125CNC

S-PLASMA 125CNC | Plasma Cutter CNC

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	S-PLASMA 125CNC
Stan artykułu	Nowy
Nr katalogowy	2078
Znamionowe napięcie wejściowe	400 V, 3-Fazowe
Częstotliwość sieciowa	50 / 60 Hz
Znamionowy prąd wejściowy	22 A
Maksymalny prąd wejściowy	31 A
Moc wejściowa znamionowa	3,7 kVA
Moc wejściowa maksymalna	21,8 kVA
Napięcie biegu jałowego	300 V
Prąd cięcia	10 - 125 A
Znamionowy cykl pracy	60 %
Prąd cięcia w cyklu pracy 100 %	96,8 A
Prąd cięcia w cyklu pracy 60 %	125 A
Zapłon	Bezdotykowy
Maksymalna grubość cięcia	34 mm
Szerokość cięcia	1,4 mm
Wymagany przepływ powietrza	250 l/min
Ciśnienie robocze powietrza	7 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)	67 x 27 x 47 cm
Waga	30 kg
Wymiary wysyłki (DxSxW)	74 x 38 x 52,50 cm
Waga wysyłki	36,70 kg

SZCZEGÓŁY

Przecinarka plazmowa Stamos Selection S-PLASMA 125CNC to profesjonalne urządzenie spawalnicze, które zostało zaprojektowane z myślą o jego zastosowaniu w maszynach CNC oraz do użytku ręcznego. Gniazdo CNC zapewnia możliwość podłączenia modułu regulacji wysokości palnika. Przecinarka doskonale sprawdzi się podczas prac spawalniczych z konstrukcjami stalowymi oraz elementami wykonanymi z blach. Wykorzystana technologia IGBT łączy w sobie zalety tranzystora bipolarnego i polowego. Solidna obudowa z powłoką proszkową zapewnia trwałość i wytrzymałość podczas użytkowania w trudnych, spawalniczych warunkach. Bezstopniowa regulacja prądu cięcia zapewnia komfort pracy.

Cechy:

- Zaawansowana, energooszczędna technologia wykorzystująca tranzystory IGBT i zwiększająca odporność urządzenia na zwarcia
- Możliwość podłączenia do maszyny CNC poszerzająca obszar zastosowania przecinarki
- Solidna obudowa zapewniająca wytrzymałość i odporność w trudnych warunkach pracy
- Bezstopniowa regulacja prądu umożliwiająca swobodne ustawienie parametrów według indywidualnych potrzeb
- Zabezpieczenie przeciążeniowe i wydajne wentylatory chroniące urządzenie przed przegrzaniem



IGBT - tranzystor bipolarny 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 zapiętu zwrotnego, duża 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 przyłącze 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 główny z możliwością regulacji.

WYŚWIETLACZ LED - wskazuje aktualną wartość amperów.

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 ma konieczności wyciągania wtyczki z gniazda wtykowego. W celu ochłodzenia maszyny może nadal pracować wentylator, co przyspiesza proces ochładzania.

WSKAŹNIK ZASILANIA - lampka zapala się w momencie włączenia maszyny.

POST TIME - czas wypływu powietrza po cięciu.

2T / 4T - wybór funkcji "2T" (bez podtrzymania) i tryb "4T" (z podtrzymaniem). „2T” oznacza 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.

TEST GAZ - przycisk testu gazu. Służy do sprawdzania przepływu powietrza lub do chłodzenia obrabianego przedmiotu.

U. V LED - (ang. Under Voltage LED). Wskaźnik LED zapala się, gdy napięcie zasilania spada poniżej 330V.

O. V LED - (ang. Over Voltage LED). Wskaźnik LED zapala się, gdy napięcie zasilania wzrasta powyżej 420V.

GASSHT - wskaźnik LED zapala się, gdy maszyna nie ma dopływu powietrza lub gdy ciśnienie jest niewystarczające.

BRAK FAZY - (ang. Phasen Stromverlust). Jeżeli w trójfazowym układzie zasilania urządzenia brakuje jednej lub dwóch faz zapala się wskaźnik LED i maszyna przerywa pracę.

ZDJĘCIA





