



For CUT 203 WDM

- strojové plazmové rezacie zariadenie
- plynulá regulácia rezacieho prúdu v rozmedzí 20 – 200 A
- kompaktný zdroj s možnosťou použitia oddelených konzol
- kvapalinou chladený horák
- možnosť použitia rôznych typov horákov
- výkonná chladiaca jednotka
- 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
- 100% vhodný pri viacsmernej prevádzke

VLASTNOSTI:

Plazmový rezací stroj ForCUT 203 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 zvaracie 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 - 200A. Je nezávislý od kolísania siete, dĺžky prírodných 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 203 WDM sú usporiadané aj na prácu v režime značkovania. V tomto režime stroj nerez materiál, ale zanecháva na povrchu materiálu opticky viditeľnú stopu.

Uvedené stroje sa môžu vyrábať v špeciálnom vyhotovení podľa osobitných požiadaviek zákazníka (pre použitie s jednocelovými 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. Rezať možno všetky elektricky vodivé materiály (ocel, nerez, hliník, meď a pod.) pomocou vhodnej kombinácie plynov. 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	60
Menovitý príkon	A	42
Účinník cosφ		0,9
Účinnosť	%	85
Istenie (charakteristika D)	A	3 x 63
Prívodný kábel	mm ²	4x10
Rozsah nastavenia	A	20 - 200
Dovolený zaťažovateľ pri 40°C	A	200 / 100% DZ
Max. napätie naprázdno	V	310
Pracovné napätie	V	88-160
Chladiaca kvapalina		Špeciálna zmes
Krytie		IP 21
Izolačná trieda transformátora		F
Chladienie		AF
Hlučnosť	db	110
Teplota okolia	°C	0-40
Rozmery D x Š x V	mm	1 030 x 500 x 1 235
Hmotnosť	kg	295

HORÁKY:

Typ MTH 260 určený pre presné rezanie od tenkých až po hrubé materiály.

Použití je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

Max. prepal	35 mm / 0,5 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	50 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.

Použití je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

Max. prepal	20 mm / 1,0 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	25 mm / 0,8 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

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





For CUT 263 WDM

- plynulo regulovateľný rezací prúd od 20 do 260 A pri 100% DZ – ideálny pri viacsmernej prevádzke
- značkovanie (8 – 25 A) s rovnakým horákom a rovnakými spotrebnými dielmi ako pri rezaní
- ideálny pre CNC riadené rezacie úlohy s plazmovým strojovým horákom a plazmovými plynmi – kyslík, dusík alebo argón/vodík
- optimálne nastavenie hodnôt rezacieho procesu pomocou mikroprocesorového riadenia (CHOPPERSYSTEM)
- vynikajúca kvalita rezu, kovovo lesklé rezacie plochy
- vysoká presnosť rezania pri tvarových rezoch; napatrné úkosity reznej plochy, minimálne odchýlky od pravouhlosti väčšinou bez potreby ďalšieho opracovania
- rezná plocha bez okují; resp. s minimálnymi okujami v závislosti od druhu materiálu
- možnosť pripojenia plazmového horáka priamo alebo cez zapalovacie a spojovacie zariadenie (plynová konzola)
- vysoká životnosť spotrebných dielov vďaka priamemu chladeniu hlavy plazmového rezacieho horáka
- úspora vďaka minimálnym časom, ktoré sú potrebné na presun horáka mimo rezu
- možnosť rezania otvorov s malým priemerom
- možnosť použitia rôznych typov horákov
- prevádzkové, kontrolné a chybové hlásenia – chladienia horáka, čas zapálenia oblúka čas pilotného oblúka, čas rezania skrat na horáku, počet zápalov – a to pomocou LED diód alebo na displeji
- rozhranie pre spoluprácu s CNC riadením (analogové)
- sériový prenos diagnostických údajov na PC

VLASTNOSTI:

Plazmové rezacie zariadenie For CUT 263 WDM je najsilnejší model vo výrobnom programe plazmových zdrojov spoločnosti Formica. Je určený na profesionálne rezanie všetkých elektricky vodivých materiálov pre automatizované a mechanizované rezanie v spolupráci s CNC riadenými vodiacimi zariadeniami. Priemyselné zariadenie najvyššej triedy určené pre rezanie v trvalej prevádzke v najťažších podmienkach. Použitá tranzistorová spínacia technika umožnila zvýšiť kvalitu rezu, zvýšiť dobu opotrebenia spotrebných dielov a súčasne podstatne znížiť napájací prúd z rozvodnej siete. Konštantný rezací prúd je plynule nastaviteľný v rozsahu 20-260 A.

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. Rezať možno všetky elektricky vodivé materiály (ocel, nerez, hliník, meď a pod.) pomocou vhodnej kombinácie plynov. Obzvlášť vhodný pre rezanie hrubých nerezových materiálov, ktoré nemôže odrezať autogén alebo laser.



TECHNICKÉ ÚDAJE

Napájacie napätie	V	400
Počet fáz		3
Frekvencia	Hz	50/60
Menovitý prúd	A	97
Menovitý príkon	kVA	64
Účinník cosφ		0,9
Účinnosť	%	83
Istenie – charakteristika D	A	3x20
Prívodný kábel	mm ²	4 x 16
Rozsah nastavenia	A	20 - 260
Dovolený zaťažovateľ	A	260 / 100% DZ
Max. napätie naprázdno	V	350
Pracovné napätie	V	88 - 200
Chladiaca kvapalina		Špeciálna zmes
Krytie		IP 21
Izolačná trieda transformátora		F
Chladienie		AF
Hlučnosť	dB	110
Teplota okolia	°C	0-40
Rozmery D x Š x V	mm	930 x 1000 x 1 350
Hmotnosť	kg	465

HORÁKY:

Typ MTH 260 určený pre presné rezanie od tenkých až po hrubé materiály.

Použití je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

Max. prepál	44 mm / 0,5 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	64 mm / 0,15 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.

Použití je možné viaceré kombinácie plynov podľa typu rezaného materiálu, kvality a výkonu produkcie.

Max. prepál	38 mm / 0,3 m.min ⁻¹
Max. hrúbka rezu	50 mm / 0,1 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

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

