

TRITON CUT С ПНЕВМОПОДЖИГОМ

ПРЕИМУЩЕСТВА:

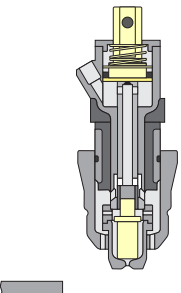
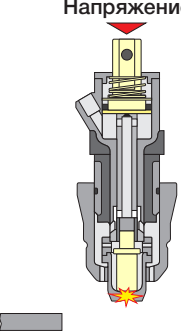
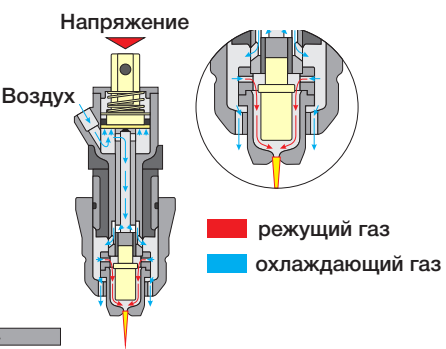
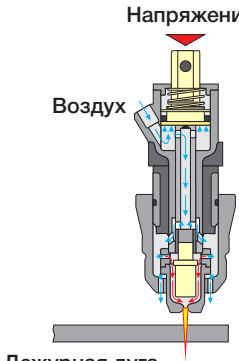
- Пневмоподжиг – нет помех для ЧПУ
- Высокая производительность
- Встроенный выход на делитель напряжения и сигнал ARC OK
- Раздельное подключение плазматрона
- Комплектуем Итальянскими плазматронами любой длины
- Гарантия 5 лет



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	TRITON CUT 70 PN	TRITON CUT 100 PN CNC	TRITON CUT 130 PN
Входное напряжение	380 В	380 В	380 В
Продолжительность включения	60%	60%	60%
Ток резки	20-75 А	20-105 А	20-125 А
Сила тока при ПВ 100%	50 А	80 А	100 А
Максимальная толщина реза (ручной горелкой)	32 мм	50 мм	57 мм
Качественный рез при скорости 500мм/мин	18 мм	30 мм	36 мм
Толщина реза на пробой (углеродистая сталь)	15 мм	22 мм	25 мм
Габариты (Д*Ш*В)	540x240x480 мм	580x300x600 мм	680x310x650 мм
Вес	19 кг	45 кг	45 кг
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МИНИМАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПРЕССОРА			
Необходимое давление компрессора	9 атм	9 атм	9 атм
Рабочее давление	5-7 атм	5-7 атм	5-7 атм
Объем ресивера	100 л	100 л	100 л
Расход воздуха	250 л/мин	300 л/мин	300 л/мин

ПНЕВМОПОДЖИГ

Пневмоподжиг дает существенно меньше электромагнитных помех. Меньше электрическая нагрузка на резак и на соответствующие силовые кабели, ввиду отсутствия высокого напряжения (как при ВЧ-поджиге). За счет улучшенного воздушного охлаждения резака и его рабочих элементов, расходные материалы служат гораздо дольше.

	<p>Резак выключен</p>
<p>Напряжение</p> 	<p>При нажатии на кнопку резака будет подаваться ток, вызывающий временное короткое замыкание между электродом и соплом</p>
<p>Напряжение</p> <p>Воздух</p>  <p>режущий газ</p> <p>охлаждающий газ</p>	<p>Воздух толкает вверх небольшой клапан, создавая тем самым между электродом и соплом необходимое расстояние для поджига пилотной дуги</p>
<p>Напряжение</p> <p>Воздух</p>  <p>Дежурная дуга</p>	<p>Расположите резак над разрезаемым изделием и произойдет поджиг рабочей дуги</p>