

PRO-CUT[®] 80



Мобильная система плазменной резки

LINCOLN[®]
ELECTRIC

PRO-CUT® 80

Мобильная система плазменной резки

Pro-Cut 80 - аппарат для плазменной резки, объединяющий в себе возможности высококачественной резки сталей толщиной до 25мм и простую конструкцию с небольшими габаритами и весом.

Конструкция источника питания и резака защищена 6 патентами, привнесшими в промышленность новое поколение технологий плазменной резки.

Резак марки PCT 80 работает без высокочастотного осциллятора. Это практически устраняет необходимость ожидания повторного возбуждения дуги, которое теперь происходит в пределах 50 мсек. Этот параметр опережает большинство плазменных резаков, работающих без высокочастотного поджига, предлагаемых конкурентными фирмами.

Сменные компоненты плазматрона, изготовленные по технологии VORTECH™, образуют концентрированный плазменный поток, значительно повышающий скорость резки при практически полном отсутствии грата, отличном обзоре реза и простоте работы.

При переносе дежурной дуги на деталь используется запатентованная технология "Двойной закрутки", что значительно упрощает использование аппарата в производстве. Эта технология предусматривает быстрое и надежное образование рабочего плазменного потока, что крайне важно, например, при резке перфорированного металла. При этом, предельно упрощается начальный этап реза и снижается объем образуемого при резке грата. Возможности строжки с помощью Pro-Cut 80 заметно превышают показатели аналогичных образцов сравнимых размеров, относящихся к той же мощностной группе.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЛИНКОЛЬНА

- Высокое качество и производительность резки, отвечающие мировым стандартам, на толщинах до 25 мм при максимальном токе 85 А и весе в 43 кг.
- Патентованная конструкция резака типа PCT 80 с плазматроном по технологии VORTECH™, осуществляет поджиг дуги без высокочастотного осциллятора, обеспечивает высокую производительность резки и наиболее безопасные условия работы.
- Специальная система полнопоточного охлаждения деталей плазматрона, повышающая срок их службы.
- Упорная керамическая насадка усовершенствованной конструкции улучшает защиту плазматрона при резке с упором о деталь.
- Технология «Двойной закрутки», используемая в плазматроне при переносе дежурной дуги на деталь и образовании рабочего плазменного потока, упрощает начальный этап реза и повышает общее качество и производительность работы.
- Набор сигнальных индикаторов, расположенных на лицевой панели аппарата, позволяет следить за текущим состоянием машины и диагностировать причины сбоев.
- Стандартное исполнение источника Pro-Cut 80 включает CNC-интерфейс для сопряжения с контроллером робота. Вывод интерфейса осуществляется через стандартный 14-контактный разъем типа MS на лицевой панели аппарата и включает контур зажигания дуги, сигнальный контур дуги и контур напряжения на дуге.
- Двухколесная тележка кантовательного типа для удобства перемещения аппарата по цеху.
- Поворотный разъем подключения кабеля резака к источнику питания требует минимум времени для переналадки.
- Комплект поставки включает все необходимое для запуска в работу: источник питания с сетевым кабелем, ручной резак с кабелем, кабель на деталь с зажимом, комплект сменных деталей плазматрона.

- Аппарат имеет единственный потенциометр плавной регулировки выходной мощности во всем ее диапазоне.
- Аппарат укомплектован регулятором давления рабочего газа, воздушным фильтром и манометром, который расположен прямо на лицевой панели для удобства настройки давления.
- Защитная система Parts-in-Place со специальным индикатором проверяет правильность сборки плазматрона перед каждым включением пилотной дуги, обеспечивая безопасность работы, как резчика, так и самой системы.
- Термостатическая защита силовых компонентов, индикатор останова системы по перегреву расположен на лицевой панели.
- Схема компенсации колебаний напряжения в сети питания.
- 3 года гарантии на качество сборки и комплектующих. (1 год гарантии на резак PCT 80).
- Аппарат изготовлен на производстве, сертифицированном на соответствие требованиям стандарта ISO 9002.

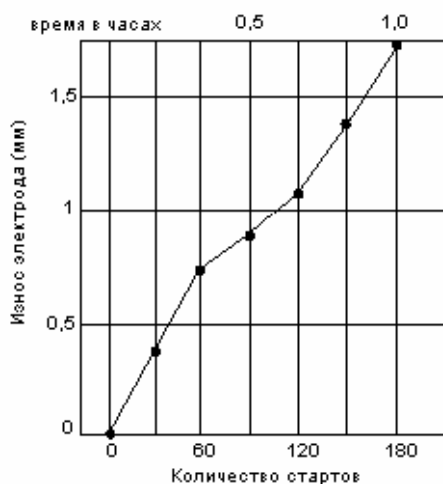
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	Ток сети питания при номин. нагрузке, А		Номин. ток резки, А	Ток пилотной дуги, А	Диапазон рабочих токов, А	Рабочее давление газа, атм	Расход газа, л/мин	Вес ⁽¹⁾ , кг	Габаритные размеры, В × Ш × Г, мм
	1Ф	3Ф							
Pro-Cut 80	96 87 48	47 44 25	80 / 60% 65 / 100%	18	35 - 85	4,9	185	43	348×419×724

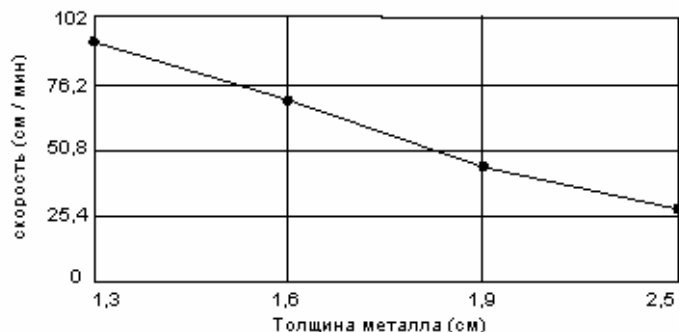
ТОЛЩИНА РЕЗА / ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

В условиях производства	Рекомендуемая	Максимальная
18 мм / 450 мм/мин	25 мм / 280 мм/мин	32 мм / 180 мм/мин

СТОЙКОСТЬ ЭЛЕКТРОДА



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РЕЗКИ



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Номер по каталогу	Описание
K1571-1	Ручной резак с кабелем 7,5 м (25 ft)
K1571-2	Ручной резак с кабелем 15,0 м (50 ft)
K1571-3	Резак для механизированной резки с кабелем 7,5 м (25 ft)
K1571-4	Резак для механизированной резки с кабелем 15,0 м (50 ft)
K1571-5	Резак для робота с кабелем 7,5 м (25 ft)
K1571-6	Резак для робота с кабелем 15,0 м (50 ft)
K1625-1	Комплект направляющих для резки по окружности, включая центр на магнитном фиксаторе
K1626-1	Втулка державки для резака (для K1625-1)
K1628-1	Центр на пневмофиксаторе (используется с K1625-1 при резке цветных сплавов и нержавеющей стали)
K1681-1	Тележка

СМЕННЫЕ ДЕТАЛИ ПЛАЗМАТРОНА (Резак PCT 80)

Номер по каталогу	Описание
S22149	Электрод (гафниевая вставка)
S22147-043	Сопло VORTECH 1,1 мм (.043")
S22147-053	Сопло VORTECH 1,3 мм (.053")
S22147-082	Сопло VORTECH 2,1 мм (.082") для строжки
S22150	Защитная насадка
S22151	Упорная керамическая насадка для резки по шаблону

ВЫПУСКАЕМЫЕ МОДИФИКАЦИИ

Номер по каталогу, особенности	Напряжения сети питания
K1581-1, ручной резак, кабель длиной 7,5 м (25 ft) K1581-2, ручной резак, кабель длиной 15,0 м (50 ft)	208/230/460/1/3/60
K1677-1, ручной резак, кабель длиной 7,5 м (25 ft) K1677-2, ручной резак, кабель длиной 15,0 м (50 ft)	200/380-415/3/50/60
K1581-3, ручной резак, кабель длиной 7,5 м (25 ft) K1581-4, ручной резак, кабель длиной 15,0 м (50 ft)	460/575/3/50/60

Линкольн Электрик – ответственный производитель, но отбор и использование продукции поставленной нами находится целиком под контролем заказчика и под его ответственностью. Существует большое число факторов, находящихся вне контроля Линкольн Электрик и влияющих на результаты, получаемые заказчиком при использовании того или иного типа продукции для сварки при конкретном производственном методе и действительных условиях эксплуатации продукции данного типа.



Plasma E11.70 07/98 (01/01)
Pro-Cut 80 Plasma Cutting System