

Produktdetail:

Code: P00462

Vorlage: PLASMA 1980 SYNERGIC LCD INVERTER

Die dreiphasige Stromquelle mit Inverter-Technologie, Multispannung, für das Druckluft-Plasmaschneiden von Metall, PLASMA 1980 SYNERGIC LCD INVERTER, arbeitet mit innovativer SYNERGIC PLASMA-Technologie, die automatisch alle Schnittparameter auf Grundlage der vom Benutzer eingegebenen Informationen zum bearbeiteten Material und zum ausgewählten Bearbeitungsprozess einstellt. Dadurch ist es besonders für mechanisierte Schnittanlagen geeignet, Die synergistische Stromquelle verfügt außerdem über ein System zur automatischen Druckregelung für das Arbeitsgas (Druckluft oder Sondergase) und kann die Leistungen unter allen Betriebsbedingungen auch ohne Zutun des Bedieners verbessern. Die Technologie IVC (Input Voltage Compensation) ermöglicht einen optimalen Betrieb der Stromquelle, auch wenn sie an Festnetze, die keine reguläre und konstante Versorgung gewährleisten, oder an Motorgeneratoren unterschiedlicher Qualität angeschlossen ist, die, auch wenn sie richtig bemessen sind, mit unterschiedlichen Ausgleichssystemen für die Korrektur von Spannungsschwankungen ausgestattet sind.

Ausgestattet mit der Technologie TMCS, einem dreifachen Mikroprozessor-Kontrollsystem für Parameter, Prozesse und Schneidfunktionen.

Sie ist besonders geeignet für Anwendungen im schweren Metallbau und für den Dauerbetrieb sowie für die manuelle und automatische Produktion in Industrie und Handwerk.

Die Zündung des Pilotbogens erfolgt ohne Hochfrequenz, daher ist der Gebrauch in der Nähe von Computern und anderen Geräten möglich, die störanfällig für Hochfrequenzemissionen sind, wie zum Beispiel elektromedizinischer Ausrüstung.

Es kann ein Sicherheitspasswort aktiviert werden.

Mit Sicherheitssystemen am Brenner und am maschinenseitigen Adapter ausgestattet.

Serienmäßig mit CP 180C Handbrenner von 6 m und Massekabel.

Mit Stecker ESA Fast, der einen schnellen Anschluss und das ebenso schnelle Trennen des Brenners ohne Werkzeuge ermöglicht.

HAUPTMERKMALE

- Funktion Auto-Set; mit der automatisch die Versorgungsspannung in folgenden Bereichen eingestellt werden kann: 3x208/220/230V e 400/440V.

- Technologie Low Pilot Arc, die es durch eine besondere Form der Plasmakammer zusammen mit einer innovativen Stromquelle und einem Zündsystem ohne Hochfrequenz ermöglicht, den Pilotbogen für eine längere Zeit beizubehalten, ohne dass sich die Lebensdauer der Verschleißteile verringert.

- Funktion Pilot Arc Time, die die Dauer des Pilotbogens automatisch oder nach eingestellten Werten regelt.

- Funktion Pilot Arc Length, die die Länge des Pilotbogens



automatisch oder nach eingestellten Werten regelt.

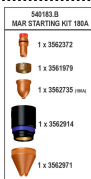
- Funktion Exhaust Electrode, die den Verbrauch der Elektrode regelt und es dem Bediener mitteilt, wenn die Verschleißteile ausgetauscht werden müssen. Auf Automatikbetrieb einstellbar oder anteilig regelbar.
- Funktion Save Post Gas, die die Kühlung des Schneidbrenners und den Gasverbrauch automatisch oder nach eingestellten Werten regelt.
- Funktion V-out Voltage CNC, die die Steuerung eines elektronischen Spannungsteilers für die Ausgangs-Schnittspannung ermöglicht und von 1/20 V bis 1/100 V einstellbar ist.
- Funktion Remote Current CNC zur Fernregelung des Schnittstroms mit 0-10 V induzierter Spannung.
- Funktion Input Power, die die Einstellung der Leistungsaufnahme ermöglicht, wodurch automatisch der Schnittstrom begrenzt wird. Dadurch kann die Stromquelle an Industrieanlagen mit allen möglichen Nennleistungen angepasst werden.
- Funktion Self Restart Pilot für das Schneiden von Netzen und Gittern.
- Technologie Synergic Plasma (Patentiert), die die automatische Regelung aller Schnittparameter durch die Stromquelle selbst ermöglicht.
- Funktion Synergic Gouging, die die Beseitigung von Rissen ermöglicht, wobei alle Betriebsparameter automatisch je nach der Ausführungsgeschwindigkeit und der abzutragenden Materialmenge eingestellt werden.
- Funktion Synergic Marking, die alle Betriebsparameter automatisch je nach Breite und Tiefe der gewünschten Schrifttiefe einstellt.
- Combifunktion (optional), mit der Sie einfach durch Erhöhen oder Verringern des Stroms von der CNC aus, vom Markierungsmodus in den Schneidmodus oder umgekehrt wechseln können.
- Funktion Automatic Pressure Work, die den Druck des Schneidgases automatisch oder nach vor oder während des Schneidens einstellbaren Werten regelt, um die Schnittqualität zu optimieren und die Lebensdauer der Ersatzteile zu verlängern.
- Technologie Ultra Cut Capacity, die die Schnittleistung erhöht, damit sehr dickes Material geschnitten werden kann.
- Technologie Innovative Thin Cut, mit der qualitativ bessere Schnitte mit geringerem Schneidspalt (Menge des entfernten Materials) erzielt werden.
- Technologie Hyper Speed Cut zur Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit.
- Technologie Multi Piercing für die Durchdringung von sehr dickem Material in kürzerer Zeit und mit weniger Abnutzung der Verschleißteile.
- Technologie Extra Life zur Erhöhung der Leistung und Lebensdauer der Verschleißteile.

Datenblatt:

Code	P00462	
Item	PPLASMA 1980 SYNERGIC LCD INVERTER	
Input Voltage	3x208-220-230V 50-60HZ	3x400-440V 50-60HZ
Absorbed power	40% 30 kVA - 60% 28 kVA - 100% 26 kVA	50% 34 kVA - 60% 33 kVA - 100% 31 kVA
Cutting current	10÷160 A	10÷180 A
Duty cycle – 10 MIN CYCLE ACCORDING TO EN 60974-1	40% 160A - 60% 150A - 100% 140A	50% 180A - 60% 175A - 100% 165A
Air pressure	6,8 bar	
Air flow	310 l/min	
Cut thickness on steel	46 - 60 mm	
Max separation cut	80 mm	
Piercing	35 mm	
Protection class	IP 23	
Construction standards	EN60974 – 1 / EN60974 – 7 / EN60974 – 10	
Dimensions	330X710X540h mm	
Weight	55 kg	

Zubehör:


535519 6 m, CP 180C MAR hand torch, ESA Fast connection



540183.B Consumables kit "STARTING KIT" for CP 180C MAR hand torch (180A)



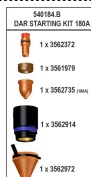
535521 (optional) 15m, CP 180C MAR hand torch, ESA Fast connection



535520 (optional) 6m, CP 180C DAR machine torch, ESA Fast connection



535522 (optional) 15 m, CP 180C DAR machine torch, ESA Fast connection



540184.B (optional) Consumables kit "STARTING KIT" for CP 180C DAR machine torch (180A)



540096 (optional) Recommended installation kit



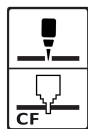
309466 (optional) Wheeled compasses for CP 180C



356764 (optional) Wheeled torch holder for CP 180C



580007 (optional) Fahrwagen für Transport



540103 (optional) Combi function kit (marking and cutting)



309073 (optional) Helm mit LCD-Filter (9-13 DIN).



309489 (optional) Non-stick spray



357227 (optional)

Compressed air filter with filtering cartridge to protect torches against impurities present in compressed air (oil and/or water).



370001 (optional) Cartridges for air filter, package of 8 pieces.
