

Link do produktu: <https://strefaspawania.pl/przecinarka-plazmowa-sherman-cutter-70-p-61.html>

Przecinarka plazmowa Sherman Cutter 70

Cena brutto	2 400,00 zł
Cena netto	1 951,22 zł
Kod producenta	SINW-CUTTER70
Kod EAN	5906372629229
Producent	SHERMAN
Napięcie zasilania (V)	400
Znamionowy prąd cięcia (A)	65
Maksymalna grubość cięcia (mm)	23
Jakościowa grubość cięcia (mm)	15
Ciężar (KG)	21,5

Opis produktu

Przecinarka **Plazmowa Sherman CUTTER 70**

Przecinarka CUTTER 70 należy do nowej serii urządzeń wykonanych w technologii IGBT 200kHz służących do cięcia plazmą powietrzną blach i elementów stalowych, aluminiowych i miedzianych. Sprzęt polecany jest głównie dla profesjonalistów w zakładach o dużym wykorzystaniu procesów cięcia. Znajduje zastosowanie w pomieszczeniach zamkniętych lub zadaszonych, nie narażonych na bezpośrednie działanie wpływów atmosferycznych.

Urządzenie posiada uchwyt 6m standardu TRAFIMET z zajarzaniem jonizacyjnym HF łukiem pilotującym oraz wbudowany zespół przygotowania powietrza z reduktorem i manometrem umożliwiający regulację i kontrolę ciśnienia powietrza z panelu sterowniczego.

Wypasażenie

- Uchwyt plazmowy A-81 6 metrów
- Przewód masowy
- Instrukcja obsługi

Parametry

- **Zasilanie:** 400V, 3 fazy
- **Zabezpieczenie:** 16A
- **Max grubość cięcia:** 23mm
- **Regulacja prądu cięcia:** płynna 20-65A
- **Znamionowy prąd cięcia / cykl pracy:** 65A/60%
- **Pobór powietrza:** 160 l/m
- **Ciśnienie powietrza:** 4,5 bar
- **Wymiary:** 570 x 255 x 490 mm
- **Waga:** 21,3 kg

Opis graficzny

OPIS FUNKCJI PRZEŁĄCZNIKÓW I POKRĘTEŁ

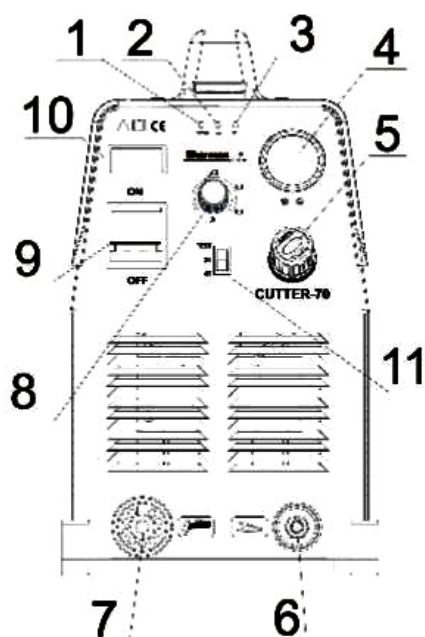
Przygotowane do pracy urządzenie załącza się łącznikiem (9) znajdującym się na płycie czołowej. Włączenie przecinarki sygnalizowane jest zapaleniem się diody (1)

Ustawienie prądu cięcia dokonuje się pokrętłem (8).

Pokrętłem (5) reguluje się ciśnienie powietrza. Wartość ciśnienia wskazuje manometr (4).

Przełącznik (11) służy do wyboru trybu sterowania przecinarką (dwutakt / czterotakt). Pozycja TEST służy do sprawdzenia prawidłowości działania instalacji powietrznej oraz jej czyszczenia. Rozpoczynając pracę urządzenia po jego nocnym postoju należy przedmuchać przez około 30 sekund uchwyt plazmowy przecinarki w trybie TEST w celu usunięcia skroplin z obwodu. Proces ten wydłuży czas pracy części eksploatacyjnych oraz ułatwi rozruch przecinarki.

Dioda (2) wskazuje lub nieprawidłową pracę przecinarki np. zwarcie, uszkodzenie. Dioda (3) sygnalizuje nieprawidłowe napięcia zasilania lub brak fazy zasilającej



1. Dioda kontrolna zasilania
2. Dioda nieprawidłowej pracy urządzenia
3. Dioda niewłaściwego napięcia zasilania
4. Manometr ciśnienia powietrza
5. Pokrętło regulacji ciśnienia powietrza
6. Gniazdo przewodu masowego
7. Gniazdo uchwytu plazmowego
8. Pokrętło regulacji prądu cięcia
9. Wyłącznik główny
10. Wyświetlacz
11. Przełącznik 2T/4T/TEST