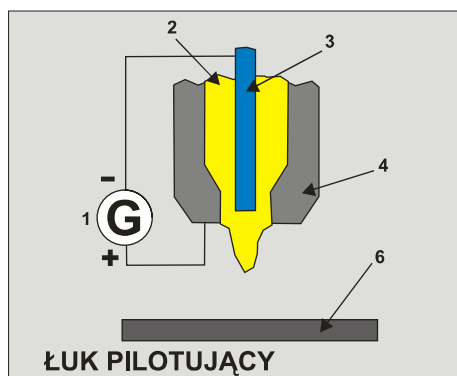
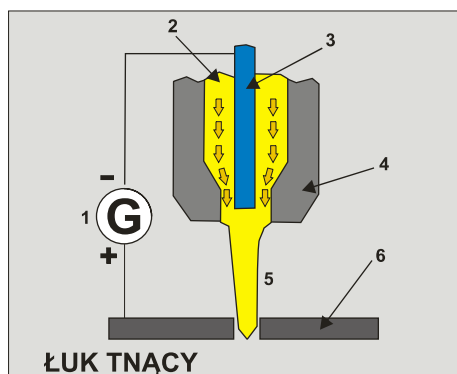


## PROCES PLAZMY



1. obwód zajarzenia
2. gaz
3. katoda (elektroda)
4. dysza
5. łuk tnący
6. metal



## CIĘCIE PLAZMĄ / CIĘCIE TLENEM

- + Cięcie materiałów przewodzących prąd również lakierowanych, żarzewiałych i o powlekanych powierzchniach
- + Większa prędkość cięcia
- + Lepsze cięcie i brak zniekształceń
- + Niskie koszty operacyjne
- + Brak gazu łatwopalnego (zastosowanie sprężonego powietrza)

## ZAPŁON ZAWARCIOWY & ZAPŁON BEZDODTYKOWY - HF

### ZAPŁON ZAWARCIOWY

Stosowany jest szczególny rodzaj uchwyty spawalniczego z elektrodą ruchomą. Podczas uaktywnienia zajarzenia elektroda popchnięta przez gaz odrywa się od dyszy a iskra wywołuje łuk pilotujący. Większe zużycie elementów wewnętrznych uchwyty spawalniczego, mniejsze zakłócenia elektromagnetyczne.

### ZAPŁON BEZDODTYKOWY - HF

Łuk pilotujący zostanie włączony za pomocą iskry dostarczonej przez specjalny obwód, który wysyła impuls o wysokiej częstotliwości i wysokim napięciu. Nie występuje zużycie elementów wewnętrznych uchwyty spawalniczego.



## Przecinarki plazmowe - inwertorowe



1 Tecnica plasma 31



2 Tecnica plasma 34 kompresor



3 Technology plasma 41



4 Technology plasma 54 kompresor



5 Superior plasma 60 HF



6 Superior plasma 90 HF



7 Enterprise plasma 160 HF

## Przecinarki plazmowe - tradycyjne



8 Superplasma 80/3 HF



9 Superplasma 120/3 HF

Nazwa	Kod	Zasilanie	Prąd cięcia	Max grubość cięcia	Uwagi
1 Tecnica plasma 31	815014	230V	5-25A	8mm	-
2 Tecnica plasma 34 kompresor	815084	230V	5-25A	6mm	z wbudowanym kompresorem
3 Technology plasma 41	815493	230V	7-40A	12mm	-
4 Technology plasma 54 kompresor	815088	230V	15-40A	10mm	z wbudowanym kompresorem
5 Superior plasma 60 HF	815506	3x400V	15-60A	20mm	-
6 Superior plasma 90 HF	815518	3x400V	20-90A	30mm	-
7 Enterprise plasma 160 HF	815509	3x400V	20-160A	45mm	-
8 Superplasma 80/3 HF	830502	3x400V	30-80A	20mm	-
9 Superplasma 120/3 HF	830503	3x400V	65-120A	30mm	-