

CITOCUT

řada plazmových zdrojů pro řezání kovových materiálů



**CITOCUT
Kompresor**
230V, 1f.
Kvalitní řez: 4 mm
Max. řez: 8 mm

CITOCUT 10i
230V, 1f.
Kvalitní řez: 8 mm
Max. řez: 10 mm

CITOCUT 20i
400V, 3f.
Kvalitní řez: 20 mm
Max. řez: 25 mm

CITOCUT 25
400V, 3f.
Kvalitní řez: 25 mm
Max. řez: 30 mm

CITOCUT 40
400V, 3f.
Kvalitní řez: 35 mm
Max. řez: 40 mm

CITOCUT 40i
400V, 3f.
Kvalitní řez: 35 mm
Max. řez: 40 mm

NERTAJET 50
400V, 3f.
Kvalitní řez: 50 mm

Tabulka pro výběr

Název produktu	Kapacita řezu (mm)		Rozsah proudu	Zatěžovatel při 40°C	Rozměry (mm)	Hmotn. (kg)	Řezací plyn tlak/průtok	Displej	Drážkování	Chlazení	Obj. číslo
	Kvalita	Max.									
CITOCUT Kompresor	4	8	10 - 20 A	20 A /50%	410 x 180 x 310	12	zabudovaný kompresor	Ano	Ne	Vzduch	W 000 260 941
CITOCUT 10i	8	10	10 - 30 A	30 A /35%	380 x 150 x 310	8	Vzduch-4 bar/100 l/min	Ano	Ne	Vzduch	W 000 261 819
CITOCUT 20i	20	25	20 - 65 A	65 A /50%	435 x 235 x 380	25	Vzduch-5 bar/180 l/min	Ano	Ano	Vzduch	W 000 262 494
CITOCUT 25	25	30	30/50/80/ A	80 A /40%	500 x 855 x 705	80	Vzduch-5 bar/180 l/min	Ne	Ne	Vzduch	W 000 261 829
CITOCUT 40	35	40	30/50/85 120 A	120 A /50%	500 x 855 x 705	125	Vzduch-5,5 bar/220 l/min	Ne	Ne	Vzduch	W 000 261 828
CITOCUT 40i	35	40	10 - 120 A	120 A /60%	720 x 310 x 430	35	Vzduch-5 bar/200 l/min	Ano	Ano	Vzduch	W 000 262 495
NERAJET 50	50	50	20/40/60 100/150 A	150 A /100%	1170 x 710 x 1200	260	Vzduch / N ² / Ar / H ²	Ne	Ano	Voda	W 000 305 078 (Vzduch) W 000 305 079 (Ar/H ²)

Plazmové procesy



Blow-back

Zapalování oblouku je založené na pohybu elektrody v hořáku. V porovnání s vysokofrekvenčním zapalováním je to čistší a bezpečnější způsob. Chrání ostatní elektronické zařízení jako jsou počítače, NC stroje před nežádoucím vlivem vysoké frekvence



Kontaktní řezání

Přímý kontakt hubice s řezaným materiálem umožňuje velmi kvalitní řezání se sníženou emisí zplodin. Použitelné pro tloušťky od 0,5 do 8 mm.



Bezkontaktní řezání

Tradiční technologie řezání maximálním výkonem. Vzdálenost mezi hubicí a materiálem je vymezená vodítkem nebo speciální hubicí. To umožňuje lepší viditelnost oblouku a tím přesné řezání.



Drážkování p plazmou

Tento doplňkový proces je nejlepším alternativou k tradičním obloukovým metodám drážkování. Zejména vyžaduje-li se bezpečnost a přesnost. Plazmové drážkování zlepšuje pracovní podmínky výrazným snížením hluku a emisí. Kapacita drážkování je až 12 kg/hod.

Kapacita plazmového řezání

■ Děrování 50% tloušťky max. kapacity řezu s minimálním vlivem na hubici a vodítko.



■ Řezání s vynikající kvalitou a uspokojivou rychlostí.



■ Dělicí řezy s maximální kapacitou.



■ Drážkování je možné jednoduchou výměnou spotřebních dílů.



Originální spotřební díly hořáku



Používání originálních dílů je zárukou kvality a výkonu. Bezpečnost a záruka našich pálicích zařízení jsou zajištěny pouze při použití originálních dílů. Logo ALW je značkou originálních dílů OERLIKON.

OERLIKON výhody

- Rychlá výměna dílů 1/4 pootočením připojení **PATENTOVÁNO**.
- Auto-centrování dílů zvyšuje kvalitu řezání **PATENTOVÁNO**.
- Pro vyšší bezpečnost zabírá detekce částí hořáku nežádoucí aktivování oblouku.

Distributor:

Příslušenství

Kružítko pro všechny typy hořáků.
Obj. č.: W 000 302 512



Air Liquide Welding CZ s.r.o.
Podnikatelská 565, areál SVUM
190 11 Praha 9, Běchovice
Tel.: +420 274 023 163

E-mail: welding.cz@airliquide.com
www.airliquidewelding.cz