

ÜBERSICHT PLASMA SYSTEME

	Standard		High Current Density							
	SR Series		ProLine			Spirit				
Produkt	SR-45i	SR-100i	ProLine2150	ProLine2200	ProLine2260	Spirit150a	Spirit200a	Spirit275a	Spirit400a	
Empfohlene Schneidkapazität	6mm (1/4")	12mm (1/2")	19mm (3/4")	25mm (1")	32mm (1-1/4")	19mm (3/4")	25mm (1")	32mm (1-1/4")	45mm (1 3/4")	
* Maximale Lochstech-Kapazität <small>* Stehend Lochstechen</small>	12mm (1/2")	19mm (5/8")	25mm (1")	32mm (1-1/4")	32mm (1-1/4")	25mm (1")	32mm (1-1/4")	32mm (1-1/4")	50mm (2")	
Maximale Kapazität bei Kantenstart	12mm (1/2")	32mm (1-1/4")	38mm (1-1/2")	50mm (2")	65mm (2-1/2")	38mm (1-1/2")	50mm (2")	65mm (2-1/2")	75mm (3")	
Computer gesteuert	Nein		Nein			Ja				
Prozess Parameter Einstellungen	Einstellrad für Stromstärke Regler für Gasdruck		Einstellrad für Stromstärke Regler für Gasdruck			Auswahl von Material Typ & Stärke am Bildschirm der Plasmaanlage setzt und überwacht alle Prozess-Parameter				
Serielle Anbindung	Nein		Nein			KALIBURN INOVA Höhensteuerung und ausgewählte CNC- Steuerungen				
Serielle Schnittstelle	Nein		Nein			(2) RS-422 zur externen Steuerung				
Stromstärke bei 100% Einschaltdauer	45A	100A	150A	200A	275A	150A	200A	275A	400A	
Brenner Design	Einzel Gas		Dual Gas			Dual Gas				
Brenner Kühlung	Gas		Flüssig			Flüssig				
Plasma Gas	Luft		O ₂ , Luft, H17			O ₂ , Luft, H17				
Shield Gas	-----		O ₂ , Luft, N ₂			O ₂ , Luft, N ₂				
Verschleissteile Sätze	45 A	50 A & 100 A	30, 50, 70, 100, 150, 200, 260 & 275 A			30, 50, 70, 100, 150, 200, 260, 275, & 400 A				
Schnittqualität	Gut		Sehr Gut			Sehr Gut				
Winkel	5°		< 2°			< 2°				
Baustahl Schweißbarkeit	Nitrieren beeinträchtigt eventuell die Schweißbarkeit		Schweißbare Schnittkante			Schweißbare Schnittkante				
Optimiertes Edelstahl schneiden	Nein, oxydierende Oberfläche		Ja, mit H17 Plasma Gas & optionalem H2 Gasanschluss Ja, mit speziellen Verschleissteilen			Ja, H17 Funktion ist Standard				
Plasma Markieren	Nein		Ja, mit speziellen Verschleissteilen			Ja, schneiden & markieren mit den gleichen Verschleissteilen				
Standzeit der Verschleissteile	Gut		Besser			Am besten (Hafnium Optimizing Technology)				



ÜBERSICHT PLASMA HÖHENSTEUERUNGEN

	Full Featured
Produkt	INOVA
	
Anwendung	Standard- und Hochleistungs-Plasma
Eingangs-Spannung	115VAC, 50/60Hz / 3 A 230VAC, 50/60Hz / 3 A
Spannungs Bereich	50 - 250 VDC
Hubhöhe	234 mm (9.2 in)
Hubleistung	23 kg (50 lb)
Motor Encoder Rückführung	Ja
Positionier- Geschwindigkeit	4572 mm/min (180 IPM) im Regelungsbetrieb Bis zu 15200 mm/min (600 IPM) Positionierung
Prozesseinstellungen über Spannungseinstellung Inkrement	LCD Touch-Screen & Auf/Ab Schalter
Genauigkeit	0.1 VDC + 0.4VDC
RS-422 Anschluss	Ja mit "Spirit" und ausgewählten CNC- Steuerungen
Lichtbogen-Höhenregelung (AVC)	Ja
Eckenerkennung	Ja
AVC Verzögerung	Ja
Ersthöhenfindung	Ja
Ersthöhenfindung über Ohmischen Kontakt	Ja
Krafteinstellung für Ersthöhenfindung	Ja
Langsame Geschwindigkeit für Ersthöhenfindung	Ja
Programmierbare Schnitthöhe	Ja
Programmierbare Zündhöhe	Ja
Automatische Kollisions- Vermeidung (ACA)	Ja
Automatische Gas Initialisierung (AGI)	Ja
Rückzugsverzögerung	Ja