

Saw 65[®]

Máquina de Corte por Plasma Monofásica con Conexión 110/220 Volt.

LA SERIE SAW 65 SE CONSIDERA UN EQUIPO DE CORTE DE METAL CON ALTA EFICIENCIA. SU PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO ES UTILIZAR EL AIRE COMPRIMIDO COMO MEDIO DE IONIZACIÓN, Y LUEGO FORMAR LA FUENTE DE CALOR DE ARCO DE PLASMA DE ALTA DENSIDAD MEDIANTE EL EFECTO DE COMPRESIÓN DE LAS BOQUILLAS DE LA ANTORCHA, QUE FUNDEN EL METAL COMO RESULTADO. EL METAL FUNDIDO SERÁ SOPLADO POR EL FLUJO DE GAS DE ALTA VELOCIDAD AL MISMO TIEMPO PARA FORMAR UNA RANURA DE CORTE ESTRECHA, POR LO QUE EL METAL SE PUEDE FUNDIR Y CORTAR MUY RÁPIDAMENTE.

ESTE EQUIPO DE CORTE EN SERIE POSEE BUENAS CARACTERÍSTICAS COMO FÁCIL OPERACIÓN, AHORRO DE ENERGÍA, CORTE DE ALTA VELOCIDAD, RANURA DE CORTE ESTRECHA Y GLABRA, MENOS DEFORMACIÓN DE LAS PIEZAS DE TRABAJO, APLICACIÓN CONFIABLE Y SEGURA, BAJA INVERSIÓN, ETC. ES ADECUADO PARA CASI TODOS LOS MATERIALES DE PLACAS Y TUBERÍAS DE METAL, INCLUYENDO ACERO DULCE, ACERO INOXIDABLE, ALUMINIO, COBRE, TITANIO, ALEACIÓN DE NÍQUEL, HIERRO FUNDIDO, ETC. ES AMPLIAMENTE UTILIZADO EN TODAS LAS OBRAS DE LA VIDA, COMO LA CONSTRUCCIÓN DE BARCOS, LA FABRICACIÓN DE MOTORES, LA ESTRUCTURA METÁLICA, LA CALDERA, EL RECIPIENTE A PRESIÓN Y LA FABRICACIÓN DE TUBERÍAS, LOS APARATOS MÉDICOS Y LA FABRICACIÓN DE MAQUINARIA, ETC.



PROCESO:

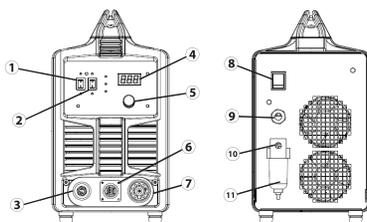
CORTE POR PLASMA

INCLUIDO CON LA UNIDAD:

- ANTORCHA DE CORTE PINZA DE TIERRA
- CONSUMIBLES: TRES O3 PUNTA DE CONTACTO/TRES O3 ELECTRODOS CORTE.



- Pequeño y ligero, el peso de SAW 65 es solo 11Kg.
- La tecnología avanzada del inversor IGBT se atribuye a una capacidad estable, alta eficiencia y ahorro de energía.
- El trabajo puede ser confiable a $\pm 15\%$ de la fluctuación para el voltaje de entrada.
- La capacidad de espesor de corte de la máquina tipo 16 alcanzará hasta un max. 30 mm opcional.
- Funciones de protección completas, que incluyen sobrecalentamiento, sobretensión, subtensión, anomalía del gas, cortocircuito, desmontaje del cabezal de la pistola, anomalía del interruptor de la pistola, etc..
- Función de protección completa. incluyen las protecciones de sobrecalentamiento, sobre corriente, bajo voltaje, falta de gas.



Panel de Control Frontal

- (1) Opciones de corte/corte
- (2) Selección de voltaje de entrada
- (3) Salida Positiva
- (4) Pantalla Actual
- (5) Perilla de ajuste de corriente
- (6) Puerto 14-Pin CPC
- (7) Interfaz de Antorcha

Panel de Control Posterior

- (8) Interruptor de Potencia
- (9) Cable de alimentación de entrada
- (10) Entrada de gas
- (11) Filtro de Aire

Materiales a cortar:

- Aceros al carbono
- Inoxidables
- Níquel
- Hierro fundido
- Tubería
- Estructuras
- Vigas
- Instalacion naval
- Resipientes a presión
- Aleaciones de aluminio

Nota: Consulte la pestaña al final del catálogo para conocer electrodos que funde de acuerdo al amperaje de la máquina.

PARAMETROS DEL EQUIPO

405-110

Modelo	SAW 65	
Voltaje de entrada nominal V	110V	220V
Frecuencia de la fuente de alimentación Hz	50/60 Hz	
Fase PH	1 PH	
Capacitancia de entrada de entrada KVA	3.1 KVA	10.8 KVA
Corriente de entrada nominal A	28	49
Voltaje de salida sin carga V	285	
Corriente de salida A	20-22	20-65
Flujo de Gas L/min	300	
Rango de corte	1-3 mm	Corte recomendado 1- 19 mm Corte extremo 30 mm
Presion de trabajo PSI	80-100	
Presión de Aire MPa	0.30~0.6	
Ciclo de trabajo nominal %	40	35
Tipo de Enfriamiento	Enfriado por ventilador	
Tipo de Inicio de Arco	Arco de transferencia de alta frecuencia	
Grado de Aislamiento	F	
Clase de Protección de Casos IP	IP21S	
Peso Kg	11	
Dimensión (LxAXAlt) mm	510x204x342	
Ciclo de trabajo	20 AMP. Ciclo 3.5 MIN y Descansar 6.5 MIN	45 AMP. Usar 5 MIN y Descanso 5 MIN



Este producto es fabricado por la empresa en conformidad con la norma IEC60974-1 de seguridad internacional. La propuesta de este producto de diseño y tecnología de fabricación está protegida por su patente. Mediante la presente afirmamos que ofrecemos un año de garantía para la máquina de soldar desde la fecha de compra. El contenido de este catálogo puede ser modificado sin previo aviso. El mismo ha sido verificado minuciosamente, pero todavía puede haber algunas imprecisiones. Si las encuentra, por favor consulte con nosotros.

