

## Dodatek k návodu PEGAS 40 plasma PFC ovo

Tento dodatek mění a doplňuje v přiloženém návodě tyto odstavce:

### 4. TECHNICKÁ DATA

PEGAS 40 PLASMA PFC ovo		jedn.		
Metoda			Plasma cutting – dělení plazmou	
Síťové napětí		V/Hz	<b>1 x 110/50-60</b>	<b>1x230/50-60</b>
Jištění		A	20 pomalé	16 pomalé
Max. síťový proud I1		A	33,7	23,4
Max. efektivní proud I1eff		A	19,9	14,8
Rozsah řezacího proudu		A/V	20/88,0 - 30/92,0	20/88,0 - 40/96,0
Napětí naprázdno U20		V	480	
Řezací proud (DZ=100%) I2 /U2		A/V	---	21/88,4
Řezací proud (DZ=60%) I2/U2		A/V	23/89,2	26/90,4
Řezací proud (DZ=x%) I2/U2		A/V	35%=30/92,0	40%=40/96,0
<b>Max. produktivní řez uhlíkaté oceli</b>		mm	<b>8</b>	<b>12</b>
<b>Max. řez uhlíkaté oceli</b>		mm	<b>15</b>	<b>20</b>
<b>Kvalitní řez</b>	<b>Uhlíkatá ocel</b>	mm	<b>10</b>	<b>15</b>
	<b>Nerez</b>	mm	<b>8</b>	<b>12</b>
	<b>Hliník</b>	mm	<b>6</b>	<b>10</b>
	<b>Měď</b>	mm	<b>3</b>	<b>4</b>
Pracovní tlak		bar	4,5	
Max. vstupní tlak vzduchu		bar	7,5	
Spotřeba vzduchu		l/min	119	
Zapalování oblouku			Pneu-mechanické	
Regulace proudu			Continuous - plynulá	
Třída izolace			F	
Krytí			IP 23S	
Normy			EN 60974-1	
Rozměry (š x d x v)		mm	215 x 470 x 387	
Hmotnost		kg	16,8	

### 6. PŘÍSLUŠENSTVÍ STROJE

#### 6.1 SOUČÁST DODÁVKY

**buď**

- Řezací hořák ABICUT45 délky 6 m s centrálním konektorem s krátkou dýzou 0,8 mm a hubicí 35 A.

**nebo**

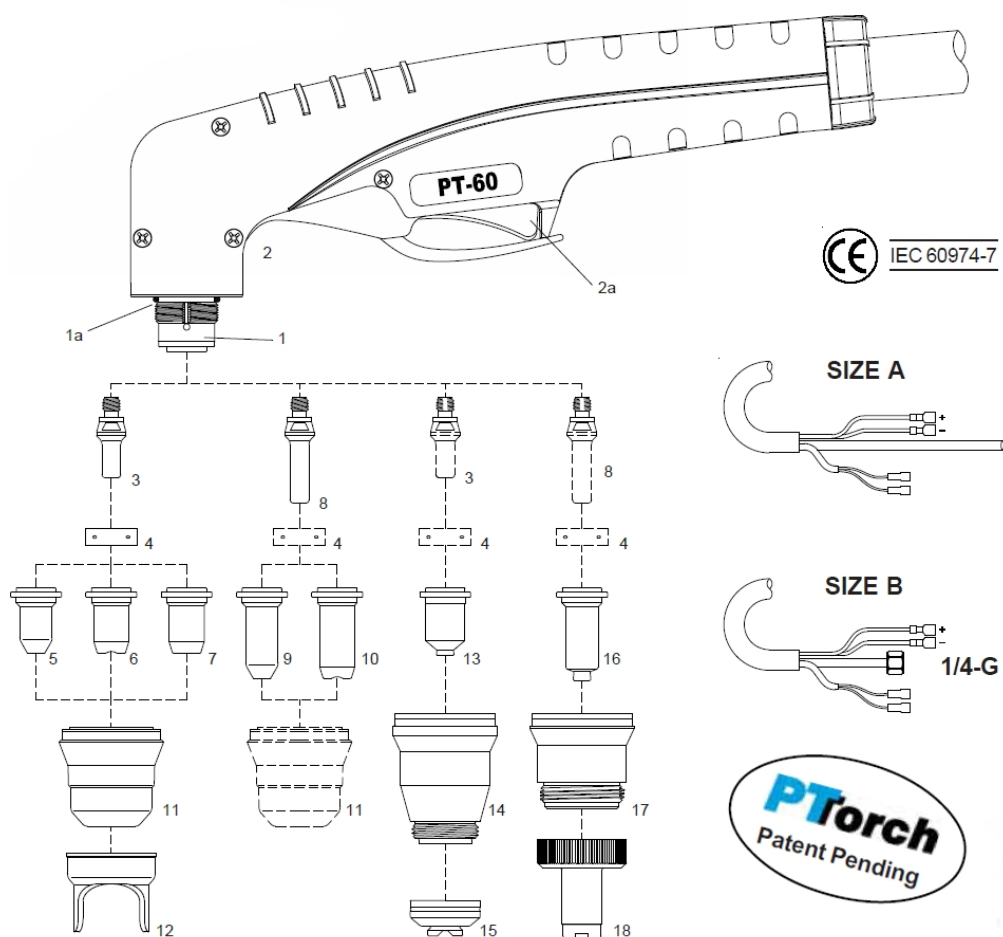
- Řezací hořák PT-60 délky 6 m s centrálním konektorem s krátkou

dýzou 1,1 mm a hubicí.

## 6.2 PŘÍSLUŠENSTVÍ NA OBJEDNÁVKU

Pos.	Kód	Popis
	V9030038	Kabel zemnicí ALFIN 3m 10-25 150A – pouze u strojů vybavených rychlospojkou pro připojení zemnicího kabelu
	4314	Rychlospojka Pegas 160/40 8.462.020
	VM0329	Adaptér PEGAS Plasma -přívod vzduchu
	742.D121.1	Kružidlo ABICUT 45
	5081	Kružidlo - sada PT-60
24	D640710	Filtr pro plazmu DFP 6 R3/8
25	VM0328	Sada pro připojení filtru DFP k plasmě
	S777a	Kukla samostmívací ALFA IN S777

### Hořák PT 60



Obr. 2b. Hořák TEC.MO. PT 60 – spotřební díly

Pozice	Kód	Název
1	5050	Hlava hořáku PT-60 ruční
1a	5052	O-Kroužek PT-60
2	5053	Rukojeť PT-60
2a	5011	Vypínač PT-100
4	5056	Difuzér PT-60
5	5057	Dýza 0,65 10/20 A PT-60
6	5060	Dýza 0,9 30/40 A PT-60 pos 6
7	5062	Dýza 1,1 50/60 A flat PT-60
9	5064	Dýza dlouhá 0,65 10/20 A PT-60
9	5065	Dýza dlouhá 0,8 20/30 A PT-60
11	5067	Hubice 6 děr PT-60
11	5068	Hubice 6 děr Max Life PT-60
N/S	5025	Klíč na elektrodu PT-60, 100
13	5070	Dýza 0,9 30/40 A PT-60 pos 13
13	5071	Dýza 1,0 40/50 A PT-60 pos 13
13	5072	Dýza 1,1 50/60 A PT-60 pos 13
14	5073	Hubice PT-60 pos 14
15	5074	Hubice PT-60 pos 15
16	5076	Dýza dlouhá 0,9 40 A PT-60 pos16
16	5077	Dýza dlouhá 1,0 50 A PT-60 pos16
16	5078	Dýza dlouhá 1,1 60 A PT-60 pos16
17	5131	Hubice PT-60 pos 17
18	5132	Dýza 40-60A PT-60 pos18
N/S	5081	Kružidlo - sada PT-60

Doporučená startovací sada pro hořák TEC.MO. :

Poz.	Kód	Název	ks
	<b>5085</b>	<b>Sada START k hořáku PT-60 PEGAS</b>	
3	5055	Elektroda standard PT-60	2
5	5058	Dýza 0,8 20/30 A PT-60	4
7	5061	Dýza 1,0 40/50 A flat PT-60	1
8	5063	Elektroda dlouhá PT-60	1
10	5066	Dýza dlouhá 0,9 30/40 A PT-60	2
12	5069	Nástavec vodící PT-60	1

## **6.3 POZNÁMKY KE SPOTŘEBNÍMU MATERIÁLU**

### **6.3.1 Hubice**

#### **PT-60**

- Je možné volit ze dvou hubic. Obě mají 6 otvorů pro stlačený vzduch. Standardní hubice 5067.
- Pro delší životnost hubice je nutné volit hubici 5068.

### **6.3.3 Standardní dýzy**

#### **PT-60**

- Pro menší řezané tloušťky (uhlíkatá ocel) do 4mm je lepší používat dýzu 5057 Dýza 0,65 10/20 A PT-60 v kombinaci s elektrodou 5055 Elektroda standard PT -60. Pro řezací tloušťky od 4 do 8mm se používá dýza 5060 Dýza 0,9 30/40 A PT-60. Pro řezané tloušťky nad 8 mm se používá dýza 5062 Dýza 1,1 50/60 A flat PT-60.
- Při tahání hořáku po plechu bez pružiny musí být hořák vybaven sestavou viz. obr. 2b, pozice 13, 14, 15. Do nepřístupných míst se používá prodloužení, sestava viz obr.2b, pozice 8, 16, 17, 18.