

# EX-TRAFIRE® 105HD TECHNICKÝ LIST

PLAZMOVÝ ŘEZACÍ SYSTÉM OD SPOLEČNOSTI THERMACUT®



## Specifikace

Jmenovitý výstupní proud	20-105 A
Režimy	řezání / řezání perforovaného materiálu / drážkování / značení
Zatěžovatel @ 40° C	100 % @ 105 A
Jmenovité výstupní napětí	200 VDC
Maximální prořez	50 mm +*
Maximální průpal	25 mm*
Doporučená řezná kapacita	35 mm*
Úběr materiálu při drážkování	9 kg/h +*
Plazmový plyn	stlačený vzduch / dusík / argon (značení)
Průtok a tlak plazmového plynu [lpm/bar]	205/5
CAN / RS 485 / RS 422 rozhraní	volitelné / volitelné / volitelné
Přednastavené dělení napětí	50:1
Vstupní napětí	3×400 VAC ± 15 %
Frekvence	50/60 Hz
Rozměry (délka×výška×šířka)	613×515×302 mm
Váha	35.4 kg
Certifikace v závislosti na regionu	CE / CCC / C-TICK / CSA
Max. vstupní tlak a průchod plynu [bar/psi]	10/145
Stupeň ochrany	IP23S
Třída izolace	F
Typ ručního hořáku	FHT-EX®105TTH
Typ strojního hořáku	FHT-EX®105TTM

\*hodnoty pro nízko legovanou ocel, např. MS S235JR



<b>Specifikace</b>	<b>Strana 1</b>
Maximální prořez	50 mm *
Maximální průpal	25 mm*
Doporučená řezná kapacita plechu pro řez	35 mm*
Teplotní rozsah pro použití plazmového zdroje	od -10° C do +40° C
Teplotní rozsah pro přepravu a skladování	od -25° C do +55° C
Relativní vlhkost	do 90 % při 20° C
Účel použití	plazmové řezání / řezání perforovaného materiálu / drážkování / značení
Typ použití	ruční a strojní řezání
Jmenovitý proud a pracovní cyklus	105 A / 100 %
Typ plynu	stlačený vzduch / dusík / argon
Průtok plazmového plynu pro řezání 100-105 A	156 l/min @ 4.8 bar
Průtok plazmového plynu pro řezání 75-85 A	101 l/min @ 5.2 bar
Průtok plazmového plynu pro řezání 55-65 A	87 l/min @ 5.2 bar
Průtok plazmového plynu pro řezání 45 A	82 l/min @ 5.2 bar
Průtok plazmového plynu pro drážkování 100-105 A	205 l/min @ 5.0 bar
Průtok plazmového plynu pro drážkování 65-85 A	195 l/min @ 5.0 bar
Průtok plaz. plynu pro značení 10, 11, 12, 15, 16 A	39 l/min @ 2.4 bar
Maximální vstupní tlak	10 bar
Pracovní (dynamický) tlak	5.2 bar
Typ napájení	DC přímé napájení
Typ ochrany připojení napájecího zdroje	IP3X (EN 60 529)
Typ připojení hořáku	TCS - 13 pinů

\*hodnoty pro nízko legovanou ocel, např. MS S235JR

**Specifikace****Strana 2**

Standardní délka

5 m / 8 m / 15 m / 23 m

Váha

5 m / 2.5 kg

FHT-EX®105TTH - ruční hořák

8 m / 3.3 kg

15 m / 5 kg

23 m / 7.9 kg

Váha

5 m / 2.1 kg

FHT-EX®105TTM - standardní strojní hořák

8 m / 3.4 kg

15 m / 5.7 kg

23 m / 8 kg

Váha

5 m / 2 kg

FHT-EX®105TTSM - krátký strojní hořák

8 m / 3.4 kg

15 m / 5.7 kg

23 m / 8 kg

Druh kabeláže hořáku

koaxiální