

PCX-70LS

Плазменная резка, ручная сварка, источник питания переменного тока,
насос для подачи сжатого воздуха - **четыре функции в одном устройстве**
Четыре высокопроизводительных устройства в одном позволяют **снизить расходы**



PLASARC 70
(PCX-70LS)



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта dne@nt-rt.ru || Сайт: <http://dno.nt-rt.ru>

Описание

Модель		PCX-70LS	
Источник питания сварочного аппарата			
Воздушно-плазменная резка	Номинальная мощность, кВт	9,8	
	Номинальный ток, А	70	
	Номинальное напряжение, В	140	
	Диапазон регулировки тока, А	20 - 70	
	Продолжительность включения (ПВ), %	60	
	Режущая способность (толщина), мм	Чугунный лист	0,5 - 35
Оцинкованный стальной лист			
Лист из нержавеющей стали			
Алюминиевый лист		0,5 - 30	
Медь		0,5 - 12	
Ручная сварка	Номинальная мощность, кВт	8,74	
	Номинальный ток, А	280	
	Номинальное напряжение, В	31,2	
	Диапазон регулировки сварочного тока, А	30 - 300	
	Продолжительность включения (ПВ), %	50	
	Применяемый сварочный электрод, мм	φ2,0-6,0	
Источник питания переменного тока	Частота, Гц	60	
	Число фаз	Однофазный (2-х проводной)	
	Номинальная мощность, кВА	3,0	
	Номинальное напряжение, В	100	
	Коэффициент мощности	1,0	
Сжатый воздух	Давление нагнетаемого воздуха, МПа	0,7	
	Расход нагнетаемого воздуха м ³ /мин	0,2	

Плазменный резак (аксессуары)			
Тип		Тип СТ-0702 Н1135 с воздушным охлаждением («Дайхэн»)	
Длина кабеля, м		15	
Количество используемого воздуха	МПа	0,39	
	м ³ /мин	0,17	
Масса установки, г		250	
Компрессор			
Наименование		Анест Ивата F15-10-S15	
Тип		Одноцилиндровый поршневой компрессор	
Номинальная скорость вращения двигателя мин-1		1480	
Давление нагнетаемого воздуха, МПа		0,7	
Расход нагнетаемого воздуха м ³ /мин		0,2	
Дизельный двигатель			
Наименование		Янмар 3-3ТNV76G	
Тип		4-тактный с вихревой камерой и водяным охлаждением	
Номинальная мощность, кВт/мин ⁻¹		20,9/3600	
Расход насоса, л		1,115	
Топливо		Дизельное топливо	
Объем топливного бака, л		40	
Расходтоплива, л/ч		Плазменная резка при 70 А и ПВ=60% 3,8 Ручная сварка при 280 А и ПВ=50% 3,3	
Аккумулятор, шт.		80D26Rx1	
Размеры и характеристики			
Общая длина × ширина × общая высота, мм		1580x850x1050	
Сухая масса (Снаряженная масса), кг		590 (635)	
Уровень шума	7 м,дБ	67	
	LwA	91●	
Защита от выхлопных газов		3 класс защиты от выхлопных	

Уровень шума : ● оборудование с ультра-низким уровнем шума

※1 Средний уровень звукового давления указан для номинальной скорости 4-тактного двигателя без нагрузки на расстоянии 7 метров.

※ 2 Уровень звуковой мощности в условиях работы без нагрузки при номинальной частоте вращения (3600 мин⁻¹).

Воздушно-плазменная резка

Специальная квалификация не требуется, можете сразу приступить к работе

Легкий в управлении, не требующий специальной квалификации и использования ацетилена или кислорода. С помощью этого аппарата любой человек может легко и быстро разрезать тонкий лист металла. Кроме того, поскольку нет необходимости в регулировке зажигания и предварительном нагреве газа, как при газовой резке, горелка будет запущена простым нажатием выключателя и сможет немедленно начать резать. Узкая линия реза благодаря тонкой плазменной дуге, а высокая температура позволяет добиться минимальной деформации и высокой точности.

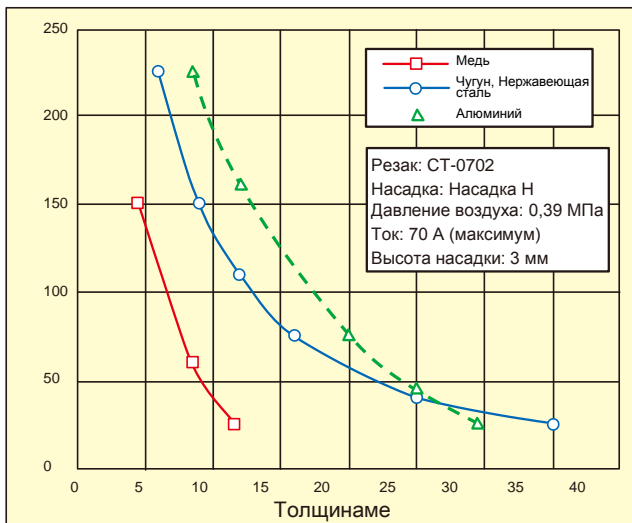
Отличная производительность, широкий функционал и экономическая эффективность

Можно резать не только цветные металлы, но и чугун, и нержавеющую сталь. Можно задать режим резки, толщину разрезаемого металла или вручную выставить скорость резки (до 60 см/мин), предварительно отключив регулятор толщины разрезаемого листа. Если скорость резки мягкого листа толщиной 12 мм в 2 раза выше по сравнению с газовой резкой, то вы можете резать лист 9 мм толщиной в 3 раза быстрее. А также вы можете работать безопасно, потому что горелка не использует дорогой газ, требующий специальных навыков работы. Кроме того, эксплуатационные расходы составляют примерно половину от расходов для аппаратов на специальном газе, а значит этот аппарат очень экономичен.



Толщина металла (мм)	1	5	1	1	2	2	3	3
Чугун	[Green bar]							
Оцинкованная сталь	[Green bar]							
Нержавеющая сталь	[Green bar]							
Алюминий	[Green bar]							
Медь	[Green bar]							
Латунь	[Green bar]							

Диапазон контактной резки
 Диапазон бесконтактной резки



Примечание: числовые значения зависят от условий эксплуатации (рабочая среда, уровень квалификации и т. д.), фактические значения скорости резки могут уменьшаться до 50 % от приведенных.

Можно использовать и для контактной, и для бесконтактной резки. Во время сварки возможны колебания электрода (на расстоянии до 5 мм от поверхности сварки) без прерывания сварочной дуги.

Используя насадку для контактной резки, вы можете прорезать металл до 12 мм толщиной. Вы можете вырезать сложную форму, используя метод контактной резки, если предварительно нарисовать кончиком факела разметочные линии способом, похожим на письмо с помощью пера.

Ручная сварка

Полноценная профессиональная сварка

Высокопроизводительный сварочный генератор обеспечивает стабильную производительность без прерывания сварочной дуги. При использовании сварочных электродов диаметром 2,0 - 6,0 мм установка дает стабильный постоянный ток для дуговой сварки. Кроме того, установка оснащена триммером для регулировки мощности сварочной дуги, с помощью которого возможна как аппаратная регулировка, так и через программное обеспечение. Программное обеспечение позволяет стабилизировать сварочный ток и обеспечивает высокое качество сварки.

Сжатый воздух

Удобная и эффективная подача сжатого воздуха

Соединительная муфта позволяет использовать краскопульты и другие инструменты для работы со сжатым воздухом. При подаче сжатого воздуха в то же время можно пользоваться сварочным аппаратом и источником питания переменного тока. (Нельзя одновременно использовать плазменную резку и подачу сжатого воздуха.)

Двигатель с рециркуляцией картерных газов

Рециркуляция картерных газов внутри системы двигателя через специальный фильтр облегчает ежедневное обслуживание. Кроме того, аппарат не загрязняет окружающую среду, поскольку практически полностью отсутствуют выбросы выхлопных газов.

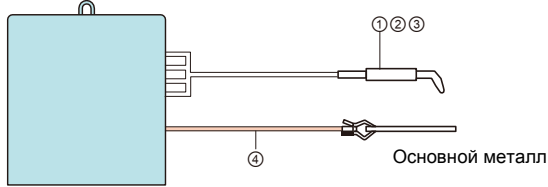


Дизельный двигатель с очень низким уровнем шума Комбинированный аппарат для плазменной/дуговой сварки PCX-70LS

Аксессуары / Дополнительные опции / Комплектация

※ В случае указания дополнительных опций время доставки может увеличиться, поэтому, пожалуйста, заранее согласовывайте их с нашим торговым представителем.

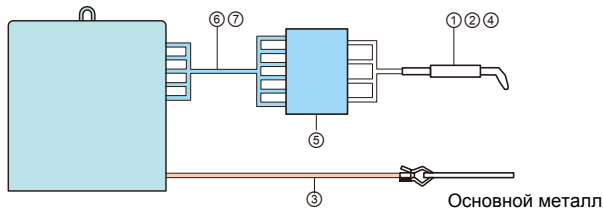
Воздушно-плазменная резка



Наименование детали	Номер модели	Комплектация	Опции	Опции	Примечания
① Угловой резак (15м), с воздушным охлаждением	СТ-0702, тип Н1135	○			
② Длинный резак для фигурной резки (15м), с воздушным охлаждением	CTZL-701, тип Н769		○		
③ Резак карандашного типа (15м), с воздушным охлаждением	СТР-0701, тип Н742		○		
④ кабель *1	-		○		Разъем М12

*1 Длина варьируется в зависимости от применения.

Воздушно-плазменная резка (с использованием дополнительного расширительного блока высокой частоты)



Наименование детали	Номер модели	Комплектация	Опции	Опции	Примечания
① Угловой резак (15м), с воздушным охлаждением	СТ-0702, тип Н1135	○			
② Резак карандашного типа (15 м), с воздушным охлаждением	СТР-0701, тип Н742		○		
③ кабель *1	-		○		Разъем М12
④ Длинный резак для фигурной резки (15 м), с воздушным охлаждением	CTZL-0701, тип Н769		○		
⑤ Расширительный блок высокой *2	FGH76			○	
⑥ Отдельный удлинительный кабель (20 м)	BECW-5120 K2306			○	
⑦ Отдельный удлинительный кабель (40 м)	BECW-5140 K2307			○	

* 1 Длина варьируется в зависимости от применения.

* 2 При превышении 15 м расстояния до резака, пожалуйста, используйте высокочастотный расширительный блок.

Примечание 1: Высокочастотный расширительный блок может работать с удлинителем 20 м или 40 м (максимум).



① Угловой резак



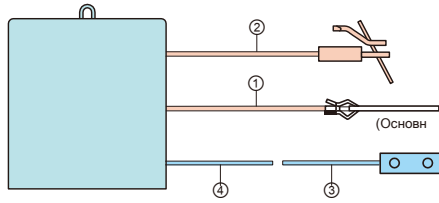
⑥ Расширительный блок высокой частоты + удлинительный кабель



① Угловой резак

На этой фотографии изображено соединение. Пожалуйста, производите фактическое подключение согласно инструкции по эксплуатации.

Ручная сварка



Наименование детали	Номер модели	Комплектация	Опции	Опции	Примечания
① Кабель *1	-		○		Разъем M12
② Сварочный держатель	-		○		Разъем M12
③ Пульт дистанционного управления (с кабелем 30м)	-			○	
④ Удлинительный кабель для пульта дистанционного управления (30м)	-			○	

Примечание 2: Удлинитель пульта дистанционного управления может быть продлен до 90 метров с помощью соединения ③ и ④ × 2.

Прочее

Наименование детали	Опции	Примечания
① 4 колеса для транспортировки	○	Сторона радиатора: любой транспорт, боковая панель управления: фиксированная
② Вспомогательный режущий инструмент	○	
③ Резак В0х	○	
④ Глушитель	○	Встроенного типа

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта dne@nt-rt.ru || Сайт: <http://dno.nt-rt.ru>