

# PŘEHLED PLAZMOVÝCH ZDROJŮ EX-TRAFIRE® SD

Vlastnosti/systém	EX-TRAFIRE®30H	EX-TRAFIRE®45SD	EX-TRAFIRE®55SD	EX-TRAFIRE®75SD	EX-TRAFIRE®100SD	
<b>Řezací proud [I2]</b>	10-30 A	20-45 A (20-25 A)	20-45 A	30-55 A	30-100 A	
<b>Vstupní napětí [I2]</b>	CE 220-240 VAC ± 15 %	1 x 230 VAC ± 15 % (1x120 VAC)	3 x 400 VAC ± 15 %	CE 3 x 400 VAC ± 15 %	CE 3 x 400 VAC ± 15 %	
<b>Zatěžovatel</b>	35 % při 30 A - 92 V 60 % při 25 A - 90 V 100 % při 21 A - 88,4 V	50 % při 45 A, 100 % při 32 A (230 VAC) 40 % při 25 A, 100 % při 16 A (120 VAC)	80 % při 45 A, 100 % při 40 A	50 % při 55 A - 170 V 60 % při 50 A - 170 V 100 % při 41 A - 170 V	100 % při 75 A - 170 V	50 % při 100 A - 170 V 60 % při 91 A - 170 V 100 % při 80 A - 170 V
<b>I1 max</b>	22 A	36,7 A	16,2 A	14,9 A	29,6 A	
<b>I1 ef</b>	13 A	23,2 A	14,4 A	10,5 A	20,7 A	
<b>Hmotnost [kg]</b>	10,5	12,7		11,8	24	
<b>Šířka [mm]</b>	165	177		177	265	
<b>Hloubka [mm]</b>	480	467		467	560	
<b>Výška [mm]</b>	290	228		229	400	
<b>Industry (IOT) 4.0</b>	Nelze použít					
<b>Ruční použití</b>	Ano	Ano		Ano	Ano	
<b>Strojní použití</b>	Nelze použít	Volitelně, ano		Volitelně, ano	Volitelně, ano	
<b>Drážkování</b>	Nedoporučeno	Možné		Ne	Ano	
<b>Mřížkové řezání</b>	Ano	Ano		Ano	Ano	
<b>Hořák</b>	FHT-EX®30H	FHT-EX®45TT		FHT-EX®105RTX		
<b>Informace</b>	48 l/min při dynamickém tlaku 4,5 bar	90 l/min při dynamickém tlaku 4,5 bar		105 A/100 A přibližně 135 l/min, 85 A/75 A přibližně 110 l/min, 65 A/55 A přibližně 98 l/min, 45 A přibližně 87 l/min		
<b>Doporučený řez</b>	(*) 8 mm	(*) 12 mm	(*) 12 mm	(*) 20 mm	(*) 35 mm	
<b>Maximum</b>	(*) 10 mm	(*) 25 mm	(*) 25 mm	(*) 30 mm	(*) 50 mm	
<b>Průpal</b>	(*) 8 mm	(*) 10 mm	(*) 10 mm	(*) 20 mm	(*) 20 mm	
<b>Doporučený řez</b>	(**) 4 mm	(**) 12 mm	(**) 12 mm	(**) 15 mm	(**) 20 mm	
<b>Maximum</b>	(**) 8 mm	(**) 20 mm	(**) 20 mm	(**) 25 mm	(**) 38 mm	
<b>Průpal</b>	(**) 4 mm	(**) 10 mm	(**) 10 mm	(**) 16 mm	(**) 20 mm	
<b>Doporučený řez</b>	(***) 6 mm	(***) 12 mm	(***) 12 mm	(***) 15 mm	(***) 20 mm	
<b>Maximum</b>	(***) 10 mm	(***) 20 mm	(***) 20 mm	(***) 25 mm	(***) 35 mm	
<b>Průpal</b>	(***) 6 mm	(***) 10 mm	(***) 10 mm	(***) 16 mm	(***) 20 mm	
<b>Druh plynu</b>	Stlačený vzduch					
<b>Kvalita vzduchu</b>	Doporučená kvalita vzduchu: ISO 8573-1, třída 1.2.2.					
<b>Specifikace vzduchu</b>	Max. velikost částic ve vzduchu: 0,1 mikronu, třída 1, ref. ISO 8573,					
	Max. obsah oleje ve vzduchu: 0,1 mg/m <sup>3</sup> , třída 2 ref.: ISO 8573,					
	Max. rosný bod vzduchu: +3 °C, třída 4, ref. ISO 8573					
<b>Dusík</b>	Čistota ≥ 99,99 %					
<b>Kvalita plynu</b>	Čistý, suchý, bez obsahu oleje					
	(*) Doporučení pro ruční řezání nízkolegované oceli počínaje od okraje (do)					
	(**) Doporučení pro ruční řezání nerezové oceli počínaje od okraje (do)					
	(***) Doporučení pro ruční řezání hliníku počínaje od okraje (do)					

Poslední změna na této stránce: 18/07/2023. Pro více informací nahlédněte do historie revizí.

Poslední změna na této stránce: 18/07/2023. Pro více informací nahlédněte do historie revizí.