

Cutting

Welding

PTA

Powder

輕鬆切！



80A

建議切割厚度:<20mm
最大熔斷厚度: 40mm

100A

建議切割厚度:<25mm
最大熔斷厚度: 50mm

120A

建議切割厚度:<30mm
最大熔斷厚度: 55mm

PLA-CUT 80e / 100e / 120e 經濟型電漿切割機
80A / 100A / 120A 數位控制 空氣電漿切割機



台灣電漿股份有限公司

<http://www.plasma.com.tw>

URS is a member of Registrar of Standards (Holdings) Ltd.

數位式控制空氣電漿切割機

電漿切割機相較火焰切割機的優點

- 高效率的生產力：根據不同的板材厚度，切割速度可達火焰切割的3~5倍，且不需要預熱即可立即切割導電金屬，極短時間內即可完成穿孔。（穿孔能力依據切割機機型與板材厚度有所不同）
- 廣泛的金屬切割應用：可切割各種導電金屬，如碳鋼、不鏽鋼、鋁合金、銅合金等等。
- 良好的切割品質：電漿切割完成後之成品，可大幅減少或避免二次加工之工序。
- 簡易的操作程序：接上電源與氣源之後，即可切割任何導電金屬，可降低對技術人員的依賴度。
- 安全的工作環境：不需使用危險氣體，僅需壓縮空氣即可替代高危險性氣體執行切割動作。
- 具備開鑿功能：可快速高效率的移除金屬表面附著之導電物質（調整切割槍與工件的角度、高度與速度可調整開鑿深度與寬度）。

PLA-CUT e 系列切割機特點 Advantage of PLA-CUT e series

- 高切割速度
 - 使用1HDM系列切割槍在100安培切割9mm碳鋼時，切割速度可達2,000mm/min 以上。
 - 使用SG-150M 系列切割槍在120安培切割16mm碳鋼時，切割速度可達1,160 mm/min 以上。
- 全系列可配置標準CNC連接介面，方便與CNC自動切割機、切割台車 或 外部運動設備作連動使用，靈活性高。
- 數位顯示功能：切割機可顯示 設定電流 / 切割電流，如發生異常狀態時，此單元將顯示對應的異常代碼，方便人員即時了解切割機狀態。
- 較安全的切割：切割時，不需使用高可燃性/高助燃性的氣體，免除氧乙炔/瓦斯切割時可能的氣體洩漏風險。
- 較省電：採用IGBT變頻式電源架構，較傳統電源機省電40%以上。
- 完整的保護功能：電源機本身具有完整保護功能，包含輸入氣壓過低、溫度異常、輸入電壓過高/過低、輸出電流異常、切割槍電極短路異常、引弧失敗等等。幫助操作人員排除設備異常。
- 可搭配手持式 或 直式切割槍，可使用於不同的切割環境需求。
- 1HD (100安培) / SG-150 (120安培) 切割槍提供單火咀 與 雙火咀兩種切割零件使用模式
 - 單火咀：使用較少的切割零件，減少切割損耗成本。
 - 雙火咀：提供速度較快，品質較好的切割模式，使用雙火咀模式下，輔助火咀可降低噴渣損壞內火咀的狀況，延長內火咀的使用壽命。
- 開鑿 (Gouge)功能：搭配對應的切割零件，可使用於開鑿應用，輕鬆地將金屬材料表面不需要的金屬物剷除。亦可作為焊接工序的前製程。

	PLA-CUT 80e	PLA-CUT 100e	PLA-CUT 120e
輸入電壓	220Vac, 3P, 60Hz // 380Vac/415Vac, 3P 50/60Hz		
最大輸出電流	80A	100A	120A
最大輸入電力	16.5 KVA	18 KVA	24 KVA
開路電壓 (O.C.V.)	310Vdc~320Vdc		
使用率 (1小時 @40℃)	100%	100%	100% 120A 60% @ 10min
電源機尺寸 (約)	520*360*670mm		
電源機重量 (約)	65 Kg	67 Kg	68 Kg
切割氣體	Compressed Air		
輸入壓力需求	5.0±0.5Bar		
引弧方式	高週波引弧		
切割槍冷卻方式	強制風冷		
建議切割厚度 (碳鋼)	<20mm	<25mm	<30mm
最大熔斷厚度 (碳鋼)	40mm	50mm	55mm

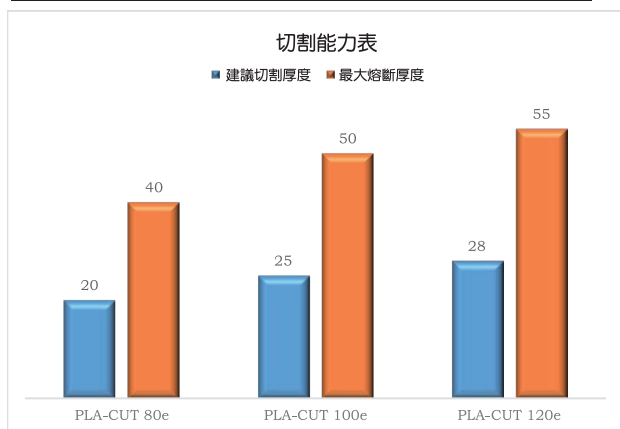
備註：

- 1.使用率值建立在環境溫度40℃，且通風良好的狀況下。
- 2.本公司持續研發精進產品品質與性能，對本型錄之資料保留不逕行通知之修改權力。
- 3.其他電源電壓可接受訂製生產。
- 4.最大熔斷厚度為邊緣入切，需在電源電壓無壓降且氣體充分供應的條件下方可達到。

切割應用

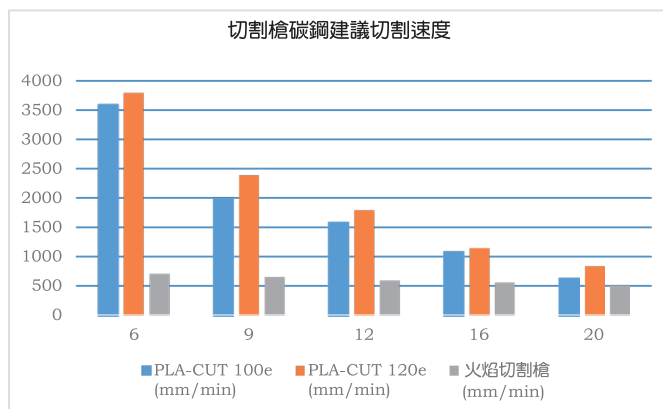
切割能力

切割能力表			
機型	PLA-CUT 80e	PLA-CUT 100e	PLA-CUT 120e
建議切割厚度	20	25	28
最大熔斷厚度	40	50	55

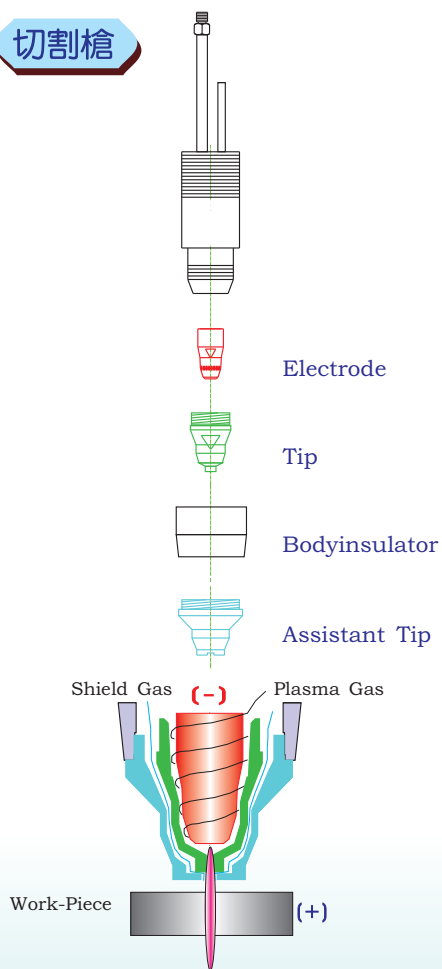


切割速度

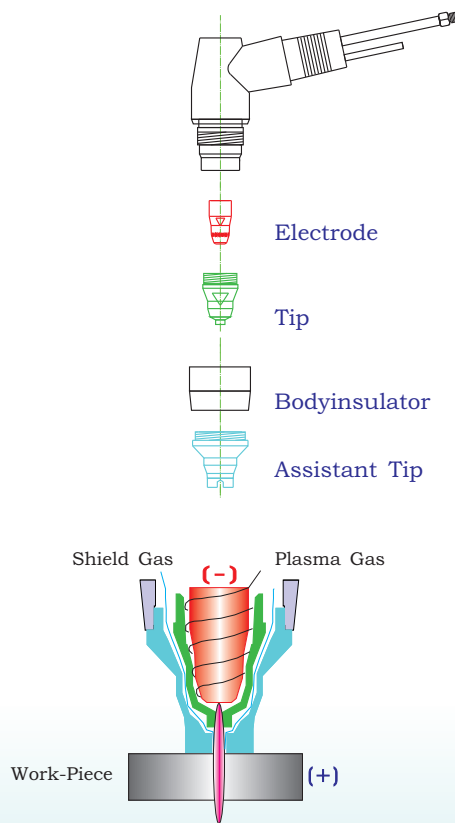
切割槍建議切割速度					
厚度 (mm)	6	9	12	16	20
PLA-CUT 100e (mm/min)	3600	2000	1600	1100	650
PLA-CUT 120e (mm/min)	3800	2400	1800	1160	850
火焰切割槍 (mm/min)	700	650	590	550	510



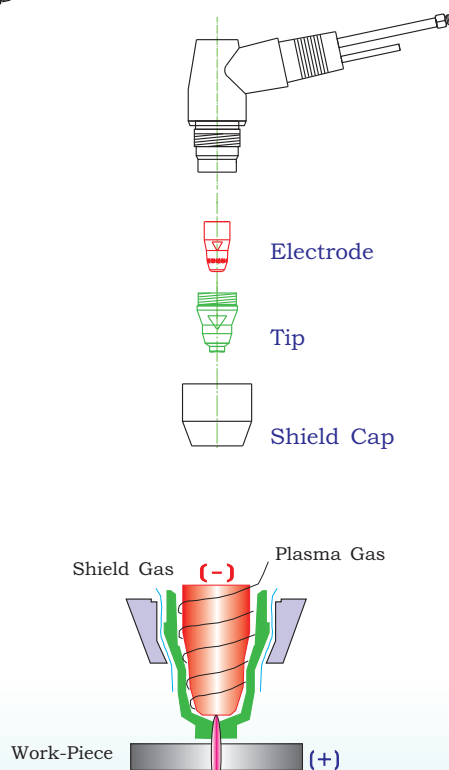
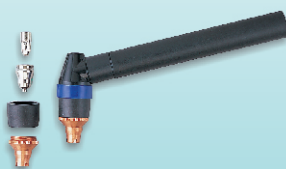
切割槍



Auto Cut (Double Tip)



Double Tip

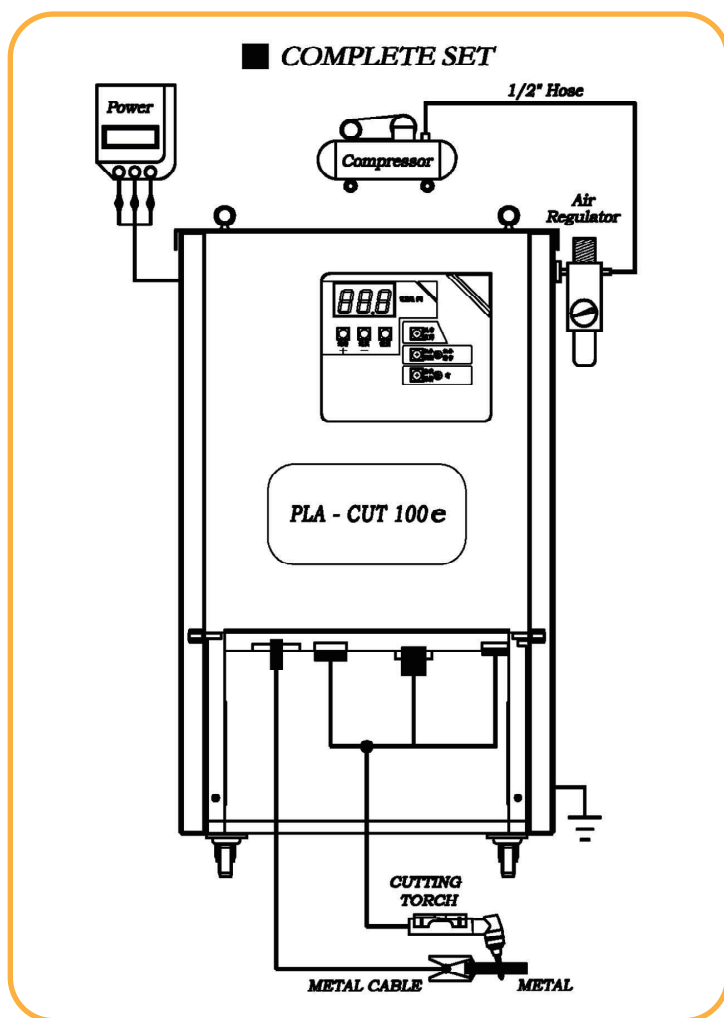


Single Tip



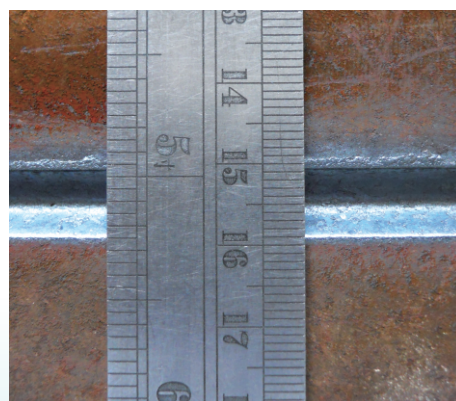
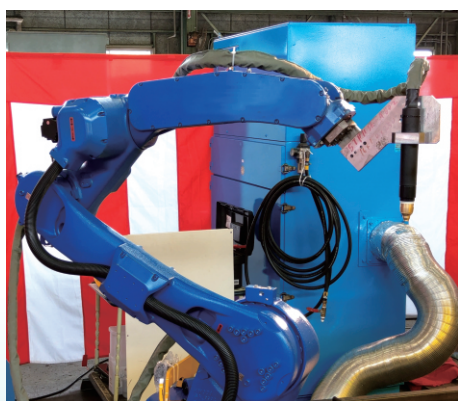
數位控制空氣電漿切割機

連接示意圖



整套 Complete Set
標準配備表 Standard Attachment

內 容	數 量
切割槍(8米)	1 組
母材側電纜線含接地夾	3 米
空氣調節器	1 個
電極	5 個
火咀	5 個
保護帽	1 個
輔助火咀	2 個



台灣電漿股份有限公司

<http://www.plasma.com.tw>



總公司：高雄市大寮區(萬大工業區)農場路222號
Head Office: No. 222, Nong-Chang Rd., Da-Liao Dist.,
Kaohsiung 831, Taiwan
Tel: +886 7 7876722 Fax: +886 7 7876756
E-mail: info@plasma.com.tw

北區辦事處：桃園市龜山區復興二路131巷78號
Branch: No. 78, Lane 131, Fusing 2nd Rd.,
Gueishan Dist., Taoyuan 333
Tel: +886 3 3978550 Fax: +886 3 3978560