



ECM Electronic

Autoryzowany serwis spawarek oraz zgrzewarek krajowych i zagranicznych. Automatyka przemysłowa.



Uchwyt plazmowy typ ABIPLAS CUT 111 6m EA G1/4", Pilot M10 OZAS



ecm-electronic.pl

spaw-serwisch.pl



3.1 Techniczne Daten

Schneiden	-10 °C bis +40 °C
Transport und Lagerung	-25 °C bis +55 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	bis 90 % bei 20 °C

Tab. 1 Umgebungsbedingungen im Betrieb

Typ ABIPLAS® CUT	71 HF 111 HF 151 HF	71 HF MT 111 HF MT 151 HF MT
Führungsart	handgeführt	maschinengeführt
Spannungsart	Gleichspannung DC	
Betriebsart	Eingasbrenner	
Druckluft als Plasma- und Kühlgas	ja	
Zündart	HF	
Max. Lichtbogenzünd- und Stabilisierungsspannung Durchschlagsspannung 50 Hz	7kV	
Spannungsbemessung	500V Scheitelwert	
Schutzart der maschinenseitigen Anschlüsse (EN 60529)	IP3X	IP2X
Kühlart	luftgekühlt	
Mindest-/Höchstwert des Gasdruckes	min. 4,8 bar/max. 7,0 bar	
Steuereinrichtung im Brennerhandgriff	42 V/0,1 - 1,0A	

Tab. 2 Allgemeine Brennerdaten (EN 60974-7)

HINWEIS
• P < 4,8 bar führt zu einer thermischen Überlastung des Brenners!



Specyfikacja podzespołów i części z wykazem kodów

Bezeichnung / Description	Bestellnummer / part number	VE / PU
Griffschale komplett / Handle complete	748.0176.1	1 Stück / piece
Brennerkörper / Torch body ABIPLAS CUT 111 HF	745.0110.1	1 Stück / piece
Isolator / Insulator	745.D020	1 Stück / piece
Elektrode kurz / Electrode short	745.D008	5 Stück / pieces
Drallring / Swirl ring	745.D113	2 Stück / pieces
Düse / Nozzle ø 1,0 mm / 30-50 A	745.D018	5 Stück / pieces
Düse / Nozzle ø 1,2 mm / 40-70 A	745.D010	5 Stück / pieces
Düse / Nozzle ø 1,4 mm / 70-90 A	745.D017	5 Stück / pieces
Düse / Nozzle ø 1,6 mm / 90-110 A	745.D065	5 Stück / pieces
Düse zum Fugenhobeln / gouging nozzle	745.D067	5 Stück / pieces
Elektrode lang / Electrode long	745.D016	5 Stück / pieces
Düse lang / Nozzle long ø 1,2mm / 50 A	745.D066	5 Stück / pieces
Düse lang mit Kreuznut / Nozzle long with cross grooves / 50 A	745.D068	5 Stück / pieces
Kappenkörper; nur für Handbrenner 111 HF / Cap body; only for hand torch 111 HF	745.0126.1	1 Stück / piece
Spritzerschutz / Spatter protector	757.D092	1 Stück / piece
Fasendüse / Bevel nozzle	757.D090	1 Stück / piece
Distanzfeder / Distance spring	745.D012	2 Stück / pieces
Lochsteckkappe / Perforation cap	757.D098	2 Stück / pieces

ABIPLAS® CUT	71 HF 71 HF MT	111 HF 111 HF MT	151 HF 151 HF MT
Pilotstrom	15-22A (max. 25A)	15-25A (max. 27A)	15-27A (max. 29A)
Bemessungsstrom und entspr. Einschaltzeit	70A / 60 % 50A / 100 %	110A / 60 % 90A / 100 %	150A / 60 % 120A / 100 %
Art des Gases	Druckluft		
Gasdurchfluss	ca. 155 l/min	ca. 180 l/min	ca. 235 l/min
Betriebsdruck (Fließdruck) Brennereintrittsdruck [bar]	5-5,5		
Luftwerte ermittelt mit	Düsenbohrung 1,1 mm	Düsenbohrung 1,4 mm	Düsenbohrung 1,8 mm
Plasmaluft [l/min]	ca. 22	ca. 30	ca. 39
Softstartluft [l/min]	≥ 12	≥ 15	≥ 15
Gasnachströmzeit [s]	≥ 60		
Wahl der Plasmadüse	0,9 mm / bis 30A	1,0 mm / 30-50A	1,2 mm / bis 70A
	1,1 mm / 30-60A	1,2 mm / 40-70A	1,5 mm / 70-90A
	1,2 mm / 50-70A	1,4 mm / 70-90A	1,6 mm / 90-120A
		1,6 mm / 90-110A	1,8 mm / 120-150A
	1,1 mm lang/max. 50A	1,2 mm lang/max. 50A	1,2 mm lang/max. 50A
		2,6 mm für Fugenhobeln	3,0 mm für Fugenhobeln

Tab. 3 Produktspezifische Brennerdaten (EN 60974-7)

Richtwerte für Schneidfähigkeit

Die Angaben zur Schneidfähigkeit sind nur Richtwerte, da sie zusätzlich von den nachfolgenden Punkten stark beeinflusst werden:

- Art und Qualität des Materials
- Druck und Unreinheiten der Druckluft
- Temperatur des zu schneidenden Werkstücks
- der gewünschten Schnittqualität
- Zustand von Elektrode und Schneiddüse
- Abstand und Stellung des Schneidbrenners zum Werkstück
- Stromquellen - Charakteristik
- Schneidgeschwindigkeit



Podzespoły i części eksploatacyjne uchwytu ABIPLAS® CUT 111 HF



① kein Abstandshalter notwendig / no space retainer necessary



Nasze strony: www.spaw-serwisch.pl * ecm-electronic.pl

Dystrybucja, serwis, sprzedaż - kontakt:

e-mail: spawserwisch@gmail.com, biuro@ecm-electronic.pl

tel. kont.: +48 501 283 621, +48 34 368 1578 (z fax.)

