

CITOCUT


  
**OERLIKON**

## Urządzenia do cięcia plazmą

Cięcie materiałów od 0.1 do 50 mm  
pewna jakość i niezawodność

**CITOCUT 10KT**

230V, 1 faza  
Cięcie jakościowe: 8mm  
Cięcie rozdzielające: 10mm

**CITOCUT 10i**

230V, 1 faza  
Cięcie jakościowe: 8mm  
Cięcie rozdzielające: 10mm

**CITOCUT 20iC**

400V, 3 fazy  
Cięcie jakościowe: 20mm  
Cięcie rozdzielające: 25mm

**CITOCUT 25C**

400V, 3 fazy  
Cięcie jakościowe: 25mm  
Cięcie rozdzielające: 30mm

**CITOCUT 40C**

400V, 3 fazy  
Cięcie jakościowe: 35mm  
Cięcie rozdzielające: 40mm

**CITOCUT 40iC**

400V, 3 fazy  
Cięcie jakościowe: 35mm  
Cięcie rozdzielające: 50mm

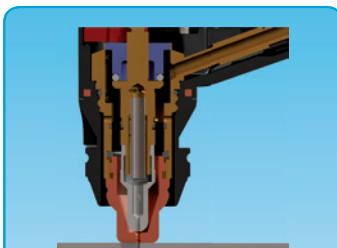
**NERTAJET 50**

400V, 3 fazy  
Cięcie jakościowe: 50mm

## Dane techniczne

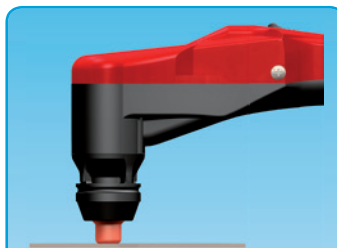
Nazwa	Zakres cięcia (mm)		Zakres prądowy (A)	Prąd cięcia, zakres prądowy dla 40°C	Wymiar (mm)	Waga (kg)	Gaz tnący ciśnienie/przepływ	Wyświetlacz parametrów	Żłobienie	Chłodzenie	Nr kat.
	Jakościowe	Rozdzielające									
CITOCUT 10KT	8	10	10 - 30	25 A/30 %	450x205x350	16	wbudowany kompresor	tak	nie	powietrze	W000271551
CITOCUT 10i + CPT 800	8	10	10 - 30	35 A/30 %	380x150x310	8	powietrze – 4 bar/100l /min	tak	nie	powietrze	W000277618
CITOCUT 20iC	20	25	20 - 65	65 A/50 %	435x235x380	25	powietrze – 5 bar/180l /min	tak	tak	powietrze	W000372276
CITOCUT 25C	25	30	30/50/80	80 A/40 %	500x855x755	80	powietrze – 5 bar/180l /min	nie	nie	powietrze	W000275987
CITOCUT 40C	35	40	30/50/85/120	120 A/50 %	500x855x755	125	powietrze – 5,5 bar/220l /min	nie	nie	powietrze	W000275988
CITOCUT 40iC	35	50	10 - 120	120 A/60 %	720x310x430	35	powietrze – 5 bar/200l /min	tak	tak	powietrze	W000371685
NERTAJET 50	50	50	20/40/60/100/150	150 A/100 %	1170x710x1200	260	powietrze/azot lub argon/wodór	nie	tak	woda	W000305077

## Proces plazmowy



### Przepływ wsteczny „Blow-back”

Technologia przepływu wstecznego „blow-back” oparta jest na ruchu elektrody podczas zajarzenia. Jest dużo czystsza i bezpieczniejsza w porównaniu z tradycyjnym zapłonem przy zajarzeniu HF. Metoda jest „czysta” ponieważ emisje elektromagnetyczne są na minimalnym poziomie, co oznacza ochronę innych urządzeń elektronicznych takich jak komputery oraz urządzenia sterowane numerycznie. Metoda jest „bezpieczna” ponieważ nie występuje ryzyko rozrutu zakłóceń elektromagnetycznych innych urządzeń.



### Cięcie kontaktowe „Drag cutting”

Bezpośredni styk pomiędzy dyszą, a ciętym materiałem zapewnia większe korzyści w porównaniu z metodą cięcia z dystansem. Ten sposób cięcia pozwala na utrzymanie większości dymów, rozprysków oraz promieniowania łuku pod blachą, chroniąc operatora. Wynikiem cięcia kontaktowego jest czysta i znacznie węższa szczelina-rowek cięcia, o wysokiej jakości i dokładności. Cięcie kontaktowe jest idealne do materiałów o grubości od 0,5 do 8 mm.



### Cięcie z dystansem „Distance cutting”

Tradycyjna technologia cięcia plazmą z dystansem pozwala ciąć z maksymalną mocą utrzymując stałą odległość pomiędzy dyszą, a ciętą blachą. Do tego celu stosuje się w połączeniu z osłoną dyszy specjalny przewodnik. Sposób prowadzenia palnika z przewodnikiem jest bardzo łatwy. Dzięki możliwości obserwacji łuku plazmowego możemy śledzić precyzję procesu cięcia.



### Żłobienie plazmowe

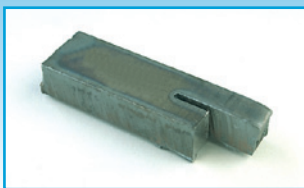
Proces wykonuje się za pomocą standardowego palnika do cięcia przy specjalnej dyszy, osłonie i przewodniku. Przez żłobienie usuwamy metal w sposób wydajny, precyzyjny i czysty. Korzyści stosowania plazm CITOCUT przy żłobieniu to: redukcja hałasu i dymów w porównaniu z innymi ciepłymi metodami żłobienia; wysoka precyzja i duży stopień usuwania metalu do 12 kg/godz.; redukcja ryzyka nawęglania w porównaniu z procesem żłobienia łukiem elektrycznym; możliwość żłobienia metali żelaznych i nieżelaznych.

## Możliwości cięcia plazmą

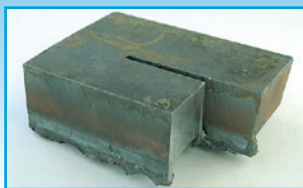
Wycinanie otworów – przebijanie się przez średniej grubości blachę, z minimalnym ryzykiem uszkodzenia dyszy i przewodnika.



Cięcie jakościowe z dużą prędkością.



Cięcie rozdzielające dużych grubości z zadowalającą jakością.



Żłobienie za pomocą standardowego palnika do cięcia, specjalnej dyszy, osłony i przewodnika.



## Palniki i oryginalne części



Stosowanie oryginalnych części gwarantuje jakość i odpowiednie zakresy cięcia. Bezpieczeństwo i gwarancja cięcia jest zapewniona tylko w przypadku stosowania oryginalnych części.

### Zalety marki OERLIKON

- Łatwość wymiany części dzięki specjalnemu łączeniu „na ¼” PATENT
- Automatyczne centrowanie części podczas ich montażu w palniku PATENT
- Wykrywanie, sygnalizowanie nieprawidłowego montażu części przed rozpoczęciem cięcia

## Opcje wyposażenia

Cyrkiel do wszystkich palników.  
Nr kat.: W 000 302 512

