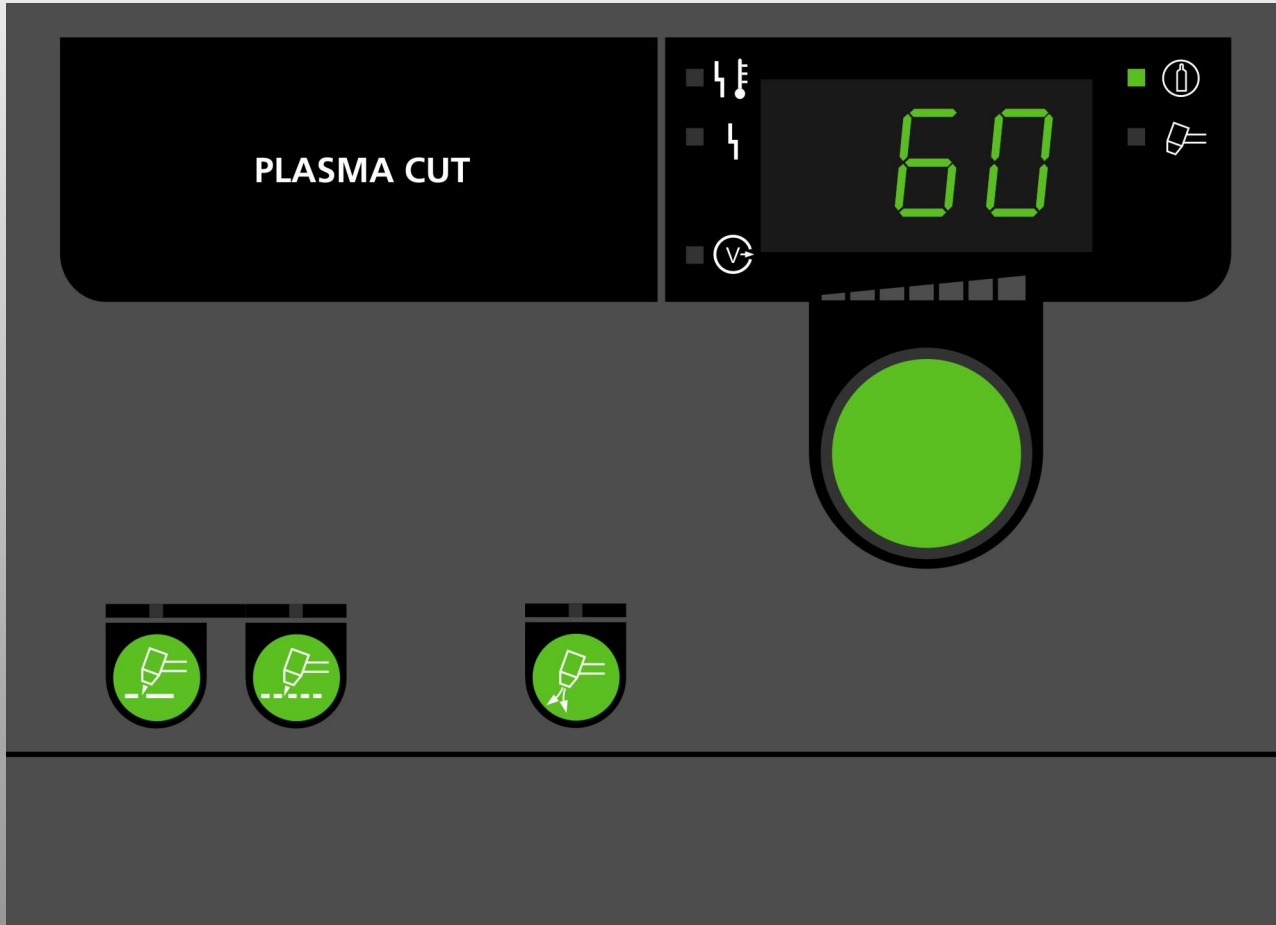




# ZETA 40 - 60







# Индикаторы отклонений



## **Перегрев**

Светодиодный индикатор горит, если резка была прервана из-за высокой температуры аппарата.

Аппарат будет снова готов к работе после охлаждения.



## **Колебания сети напряжения**

Светодиодный индикатор горит красным, если напряжение сети слишком высокое или слишком низкое (+/- 15%).



# Сила тока при резке



## Установка тока резки

Кнопка используется при настройке тока резки (главный параметр).

Аппарат регулирует потребление энергии, соответствующее скорости резки и толщине металла.



# Индикатор напряжения



## **Индикатор напряжения на горелке**

Светодиодный индикатор сигнализирует о наличии напряжения на горелке по соображениям безопасности.



# Индикатор давления газа



## Настройка давления газа

Светодиодный индикатор горит при слишком высоком или слишком низком давлении.

Светодиодный индикатор выключается при нормализации давления газа.

Давление газа может быть настроено в диапазоне от 1.5 до 4 бар.



# Индикатор горелки



## Плазменная горелка

Светодиодный индикатор горит из соображений безопасности в случае короткого замыкания в рабочей части плазмообразующего канала горелки, или если горелка была не собрана целиком.

Zeta оснащена 6-метровым плазматроном



# Индикатор плазменной резки



Zeta зажигает плазменную дугу посредством вспомогательной дуги (бесконтактное зажигание). Данный светодиодный индикатор включается при зажигании плазменной дуги. Zeta прорезает все электропроводящие металлы с температурой в плазменной горелке до 20,000°C.





# Плазменная резка перфорированных листов



## Плазменная резка в перфорированных листах

Когда горит светодиодный индикатор и триггер горелки включен, Zeta зажигает плазменную дугу посредством вспомогательной дуги (бесконтактное зажигание).

Электронное управление процесса резки дает возможность переключать рабочую дугу на вспомогательную в режиме прохода перфорированного листа.



# Проверка газа



## Проверка давления газа

Аппарат Zeta – недорогой в использовании аппарат, которому для резки требуется только чистый сжатый воздух.

Когда данная кнопка нажата, газ поступает через плазматрон и сопло. Давление газа должно быть настроено в диапазоне от 1.5 до 4 бар с помощью газового вентиля на задней стенке аппарата.

Мы рекомендуем использовать чистый и сухой сжатый воздух для оптимального качества резки и долгой службы изнашиваемых частей.



# Содержание

- Техническая информация
- Основания выбрать аппарат Zeta
- Новый дизайн



# УТП – основание выбрать аппарат Zeta

## **Достоинства:**

- ! Высокое качество резки и скорость резки
- ! Новый дизайн, удобный в использовании
- ! Компактный и портативный
- ! Автоматическая настройка резки перфорированных листов
- ! Настраиваемая подача газа – легко регулируется под новые материалы.
- ! Сжатый воздух в качестве газа для плазменной резки – недорогой в использовании
- ! Долгая служба расходных частей – общая экономичность
- ! Различные типы сопел для высококачественной резки
- ! Возможность совместной работы с генераторами



# Техническая информация

	<u>Zeta 40</u>	<u>Zeta 60</u>
Качеств. резка mm	< 12	< 16
Разделительная резка mm	< 20	< 25
Напряжение сети В	1 x 230	3 x 400
Сила тока (А)	25А	16А
Сила тока при ПВ= 40% при температуре 40°	45А	35% при 40° 60А
Сила тока при ПВ 100% При температуре 40°	35А	100% при 40° 45А
Вес	17 кг	20 кг
Потребление воздуха l/мин.	100-160	100-160



# Новый дизайн



- Амортизирующие углы и тиснение на боковых панелях  
Крепкий чемоданчик; защита горелки и т.д.
- Общее пылезащитное покрытие на панели управления  
Защита от ударов, шлифовальной пыли, грязи и т.д.
- Уникальный и простой дизайн панели управления  
Простота управления обеспечивает точный контроль процесса