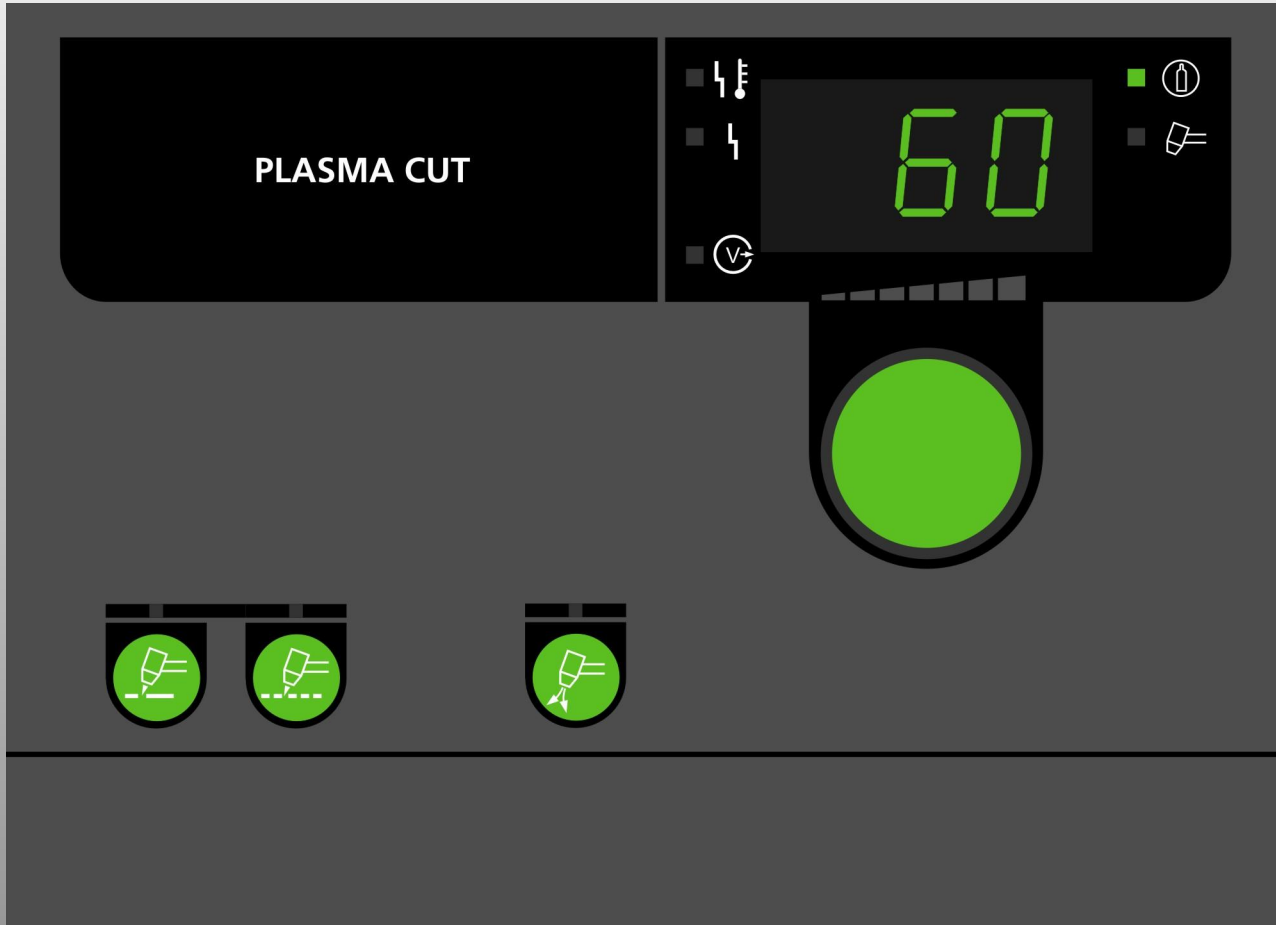




ZETA 40 - 60







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