

Дизельный двигатель с очень низким уровнем шума
Комбинированный аппарат для плазменной/дуговой сварки

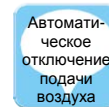


PCX-70LS

Плазменная резка, ручная сварка, источник питания переменного тока,
насос для подачи сжатого воздуха - **четыре функции в одном устройстве**
Четыре высокопроизводительных устройства в одном позволяют **снизить расходы**



PLASARC 70
(PCX-70LS)



Описание

| | | | |
|---|---|----------------------------|----------|
| Модель | | PCX-70LS | |
| Источник питания сварочного аппарата | | | |
| Воздушно-плазменная резка | Номинальная мощность, кВт | 9,8 | |
| | Номинальный ток, А | 70 | |
| | Номинальное напряжение, В | 140 | |
| | Диапазон регулировки тока, А | 20 - 70 | |
| | Продолжительность включения (ПВ), % | 60 | |
| | Режущая способность (толщина), мм | Чугунный лист | 0,5 - 35 |
| Оцинкованный стальной лист | | | |
| Лист из нержавеющей стали | | | |
| Алюминиевый лист | | 0,5 - 30 | |
| Медь | | 0,5 - 12 | |
| Ручная сварка | Номинальная мощность, кВт | 8,74 | |
| | Номинальный ток, А | 280 | |
| | Номинальное напряжение, В | 31,2 | |
| | Диапазон регулировки сварочного тока, А | 30 - 300 | |
| | Продолжительность включения (ПВ), % | 50 | |
| | Применяемый сварочный электрод, мм | φ2,0-6,0 | |
| Источник питания переменного тока | Частота, Гц | 60 | |
| | Число фаз | Однофазный (2-х проводной) | |
| | Номинальная мощность, кВА | 3,0 | |
| | Номинальное напряжение, В | 100 | |
| | Коэффициент мощности | 1,0 | |
| Сжатый воздух | Давление нагнетаемого воздуха, МПа | 0,7 | |
| | Расход нагнетаемого воздуха м ³ /мин | 0,2 | |

Уровень шума : ● оборудование с ультра-низким уровнем шума

※1 Средний уровень звукового давления указан для номинальной скорости 4-тактного двигателя без нагрузки на расстоянии 7 метров.

※ 2 Уровень звуковой мощности в условиях работы без нагрузки при номинальной частоте вращения (3600 мин⁻¹).

| | | |
|---|--|------|
| Плазменный резак (аксессуары) | | |
| Тип | Тип СТ-0702 Н1135 с воздушным охлаждением («Дайхэн») | |
| Длина кабеля, м | 15 | |
| Количество используемого воздуха | МПа | 0,39 |
| | м3/мин | 0,17 |
| Масса установки, г | 250 | |
| Компрессор | | |
| Наименование | Анест Ивата F15-10-S15 | |
| Тип | Одноцилиндровый поршневой компрессор | |
| Номинальная скорость вращения двигателя мин-1 | 1480 | |
| Давление нагнетаемого воздуха, МПа | 0,7 | |
| Расход нагнетаемого воздуха м3/мин | 0,2 | |
| Дизельный двигатель | | |
| Наименование | Янмар 3-3ТNV76G | |
| Тип | 4-тактный с вихревой камерой и водяным охлаждением | |
| Номинальная мощность, кВт/мин ⁻¹ | 20,9/3600 | |
| Расход насоса, л | 1,115 | |
| Топливо | Дизельное топливо | |
| Объем топливного бака, л | 40 | |
| Расходтоплива, л/ч | Плазменная резка при 70 А и ПВ=60% 3,8 | |
| | Ручная сварка при 280 А и ПВ=50% 3,3 | |
| Аккумулятор, шт. | 80D26Rx1 | |
| Размеры и характеристики | | |
| Общая длина × ширина × общая высота, мм | 1580x850x1050 | |
| Сухая масса (Снаряженная масса), кг | 590 (635) | |
| Уровень шума | 7 м,дБ | 67 |
| | LwA | 91● |
| Защита от выхлопных газов | 3 класс защиты от выхлопных | |

Воздушно-плазменная резка

Специальная квалификация не требуется, можете сразу приступить к работе

Легкий в управлении, не требующий специальной квалификации и использования ацетилена или кислорода. С помощью этого аппарата любой человек может легко и быстро разрезать тонкий лист металла. Кроме того, поскольку нет необходимости в регулировке зажигания и предварительном нагреве газа, как при газовой резке, горелка будет запущена простым нажатием выключателя и сможет немедленно начать резать. Узкая линия реза благодаря тонкой плазменной дуге, а высокая температура позволяет добиться минимальной деформации и высокой точности.

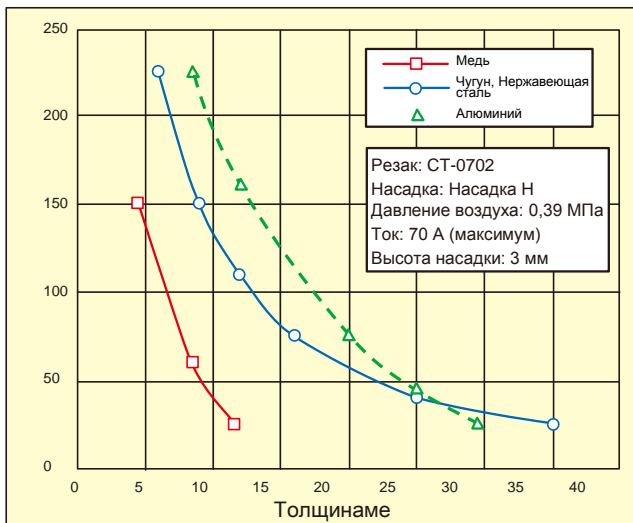
Отличная производительность, широкий функционал и экономическая эффективность

Можно резать не только цветные металлы, но и чугун, и нержавеющую сталь. Можно задать режим резки, толщину разрезаемого металла или вручную выставить скорость резки (до 60 см/мин), предварительно отключив регулятор толщины разрезаемого листа. Если скорость резки мягкого листа толщиной 12 мм в 2 раза выше по сравнению с газовой резкой, то вы можете резать лист 9 мм толщиной в 3 раза быстрее. А также вы можете работать безопасно, потому что горелка не использует дорогой газ, требующий специальных навыков работы. Кроме того, эксплуатационные расходы составляют примерно половину от расходов для аппаратов на специальном газе, а значит этот аппарат очень экономичен.



| Толщина металла (мм) | 1 | 5 | 1 | 1 | 2 | 2 | 3 | 3 |
|----------------------|-------------|---|---|---|---|---|---|---|
| Чугун | [Green bar] | | | | | | | |
| Оцинкованная сталь | [Green bar] | | | | | | | |
| Нержавеющая сталь | [Green bar] | | | | | | | |
| Алюминий | [Green bar] | | | | | | | |
| Медь | [Green bar] | | | | | | | |
| Латунь | [Green bar] | | | | | | | |

Диапазон контактной резки
 Диапазон бесконтактной резки



Примечание: числовые значения зависят от условий эксплуатации (рабочая среда, уровень квалификации и т. д.), фактические значения скорости резки могут уменьшаться до 50 % от приведенных.

Можно использовать и для контактной, и для бесконтактной резки. Во время сварки возможны колебания электрода (на расстоянии до 5 мм от поверхности сварки) без прерывания сварочной дуги.

Используя насадку для контактной резки, вы можете прорезать металл до 12 мм толщиной. Вы можете вырезать сложную форму, используя метод контактной резки, если предварительно нарисовать кончиком факела разметочные линии способом, похожим на письмо с помощью пера.

Ручная сварка

Полноценная профессиональная сварка

Высокопроизводительный сварочный генератор обеспечивает стабильную производительность без прерывания сварочной дуги. При использовании сварочных электродов диаметром 2,0 - 6,0 мм установка дает стабильный постоянный ток для дуговой сварки. Кроме того, установка оснащена триммером для регулировки мощности сварочной дуги, с помощью которого возможна как аппаратная регулировка, так и через программное обеспечение. Программное обеспечение позволяет стабилизировать сварочный ток и обеспечивает высокое качество сварки.

Сжатый воздух

Удобная и эффективная подача сжатого воздуха

Соединительная муфта позволяет использовать краскопульты и другие инструменты для работы со сжатым воздухом. При подаче сжатого воздуха в то же время можно пользоваться сварочным аппаратом и источником питания переменного тока. (Нельзя одновременно использовать плазменную резку и подачу сжатого воздуха.)

Двигатель с рециркуляцией картерных газов

Рециркуляция картерных газов внутри системы двигателя через специальный фильтр облегчает ежедневное обслуживание. Кроме того, аппарат не загрязняет окружающую среду, поскольку практически полностью отсутствуют выбросы выхлопных газов.

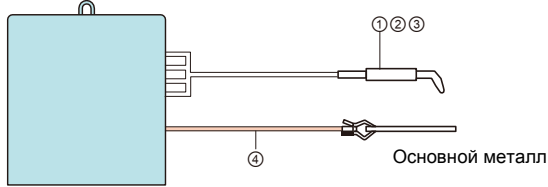


Дизельный двигатель с очень низким уровнем шума Комбинированный аппарат для плазменной/дуговой сварки PCX-70LS

Аксессуары / Дополнительные опции / Комплектация

※ В случае указания дополнительных опций время доставки может увеличиться, поэтому, пожалуйста, заранее согласовывайте их с нашим торговым представителем.

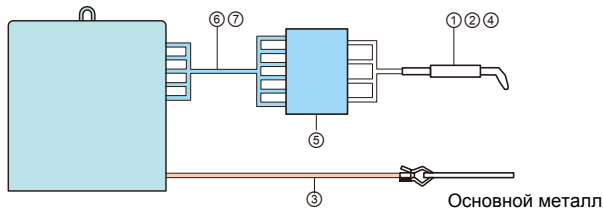
Воздушно-плазменная резка



| Наименование детали | Номер модели | Комплектация | Опции | Опции Denyo | Примечания |
|---|--------------------|--------------|-------|-------------|------------|
| ① Угловой резак (15м), с воздушным охлаждением | СТ-0702, тип Н1135 | ○ | | | |
| ② Длинный резак для фигурной резки (15м), с воздушным охлаждением | СТЗЛ-701, тип Н769 | | ○ | | |
| ③ Резак карандашного типа (15м), с воздушным охлаждением | СТР-0701, тип Н742 | | ○ | | |
| ④ кабель *1 | - | | ○ | | Разъем М12 |

*1 Длина варьируется в зависимости от применения.

Воздушно-плазменная резка (с использованием дополнительного расширительного блока высокой частоты)



| Наименование детали | Номер модели | Комплектация | Опции | Опции Denyo | Примечания |
|--|---------------------|--------------|-------|-------------|------------|
| ① Угловой резак (15м), с воздушным охлаждением | СТ-0702, тип Н1135 | ○ | | | |
| ② Резак карандашного типа (15м), с воздушным охлаждением | СТР-0701, тип Н742 | | ○ | | |
| ③ кабель *1 | - | | ○ | | Разъем М12 |
| ④ Длинный резак для фигурной резки (15 м), с воздушным охлаждением | СТЗЛ-0701, тип Н769 | | ○ | | |
| ⑤ Расширительный блок высокой *2 | FGH76 | | | ○ | |
| ⑥ Отдельный удлинительный кабель (20 м) | ВЕСW-5120 К2306 | | | ○ | |
| ⑦ Отдельный удлинительный кабель (40 м) | ВЕСW-5140 К2307 | | | ○ | |

*1 Длина варьируется в зависимости от применения.

*2 При превышении 15 м расстояния до резака, пожалуйста, используйте высокочастотный расширительный блок.

Примечание 1: Высокочастотный расширительный блок может работать с удлинителем 20 м или 40 м (максимум).



① Угловой резак



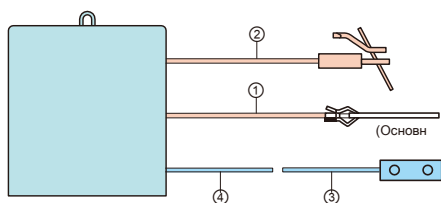
⑥ Расширительный блок высокой частоты + удлинительный кабель



① Угловой резак

На этой фотографии изображено соединение. Пожалуйста, производите фактическое подключение согласно инструкции по эксплуатации.

Ручная сварка



| Наименование детали | Номер модели | Комплектация | Опции | Опции Denyo | Примечания |
|---|--------------|--------------|-------|-------------|------------|
| ① Кабель *1 | - | | ○ | | Разъем M12 |
| ② Сварочный держатель | - | | ○ | | Разъем M12 |
| ③ Пульт дистанционного управления (с кабелем 30м) | - | | | ○ | |
| ④ Удлинительный кабель для пульта дистанционного управления (30м) | - | | | ○ | |

Примечание 2: Удлинитель пульта дистанционного управления может быть продлен до 90 метров с помощью соединения ③ и ④ × 2.

Прочее

| Наименование детали | Опции Denyo | Примечания |
|--------------------------------------|-------------|--|
| ① 4 колеса для транспортировки | ○ | Сторона радиатора: любой транспорт, боковая панель управления: фиксированная |
| ② Вспомогательный режущий инструмент | ○ | |
| ③ Резак В0х | ○ | |
| ④ Глушитель | ○ | Встроенного типа |

Обращайтесь к ближайшему дилеру Denyo в Вашем регионе:

Контакты представительства:

127055, Россия, г. Москва,
улица Новолесная, дом 2
тел.: +7 (495) 223-40-00 (*402)
e-mail: info@denyo.su
web: www.denyо.su



TOKYO BOEKI TECHNOLOGY LTD., 2016

Эксклюзивный дистрибьютор сварочных агрегатов DENYO на территории РФ и СНГ
Перевод и печать - TOKYO BOEKI TECHNOLOGY LTD