



- Nemesacélok kézi hegesztése
- Plazmaívpont-hegesztéshez
- Gépesített eljárások (körvarratok, hosszvarratok)
- Huzalszövetek, termoelemek, sziták, szűrők hegesztése
- Szerszámok javítóhegesztése
- Horganyzott lemezek plazmaforrasztása

Megoldás a kézi és gépesített plazmahegesztéshez

MIG·O·MAT plasmaJET 150/250

A *plasmaJET 150-et* maximális 150 A-es (50% Bi-nél) és a *plasmaJET 250-et* pedig 250 A-es (60% Bi-nél) teljesítményével speciálisan nagyobb teljesítményű kézi hegesztéshez és különösen plazmaívpont-hegesztéshez fejlesztettük.

A berendezések vezérlése szinte teljesen azonos a PlasmaJet 50 és PlasmaJet 100 berendezésekével.

A PlasmaJet 150 és 250 azonban nem alkalmazható mikroplazma-hegesztéshez.

A MIG-O-MAT plasmaJET plazmahegesztő berendezései az előző modellekhez képest jelentősen megerősített hűtőkörrel vannak szerelve, kifejezetten a plazmahegesztés magas követelményeinek kielégítésére.

Műszaki adatok

	plasmaJET 150	plasmaJET 250
Hálózati feszültség	1×230 V 50/60 Hz	3×400 V 50/60 Hz
Hálózati biztosíték	16 A lomha	16 A lomha
Hegesztőáram	3-150 A	3-250 A
Bekapcsolási idő	150 A / 50 % 90A / 100%	250 A / 60% 200 A / 100 %
Gyújtóív	3-15 A	3-15 A
Üresjárású fesz.	85 V	85 V
Méretek Sz x M x H [mm]	455 × 980 × 620	455 × 980 × 620
Tömeg	85 kg	90 kg
Szín	RAL 2002	RAL 2002

Műszaki jellemzők

A MIG-O-MAT plasmaJET "TOP 10"-jellemzői

- Kiváló ívjellemzők az inverter technológiának köszönhetően
- Integrált nagyteljesítményű hűtőkör a plazmapisztoly hűtéséhez
- A pisztolyon átáramló hűtőfolyadék mennyiségének felügyelete a plazmapisztoly védelme érdekében
- Beépített áramlásmérő a plazma- és a védőgáz precíz beállításához
- 2-ütemű / 4-ütemű I / átválszabályozós üzemmódok
- Plazmaívpont-hegesztés, opcionálisan hegesztőidő távszabályzóval
- Beállítható az alap és a csúcsáramideje 50 Hz-es impulzus frekvenciáig
- Ipari automata interfész
- Központi csatlakozó a plazmapisztolyhoz

A könnyen áttekinthető kezelő felület lehetővé teszi az alábbi paraméterek precíz beállítását

	plasmaJET 150	plasmaJET 250
Menüpont	Határérték	Felbontás
Pilótaív	3-15 A	1 A
Plazma hegesztőáram	3 – 150 (250) A	1 A
Alapáram I ₂ (%I)	0 – 100 %	Fokozatmentes
Áramlefutási idő (slope)	0 – 10 sek	Fokozatmentes
Gázutóáramlás	5 – 45 sek	Fokozatmentes
Pulzálási idő I ₁	0,01 – 2 sek	Fokozatmentes
Pulzálási idő I ₂	0,01 – 2 sek	Fokozatmentes



Ipari automata interfésszel ellátva az automatizált hegesztéshez