

Юр.адр.: 350020, Краснодарский край, г.Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16 Тел: +7 (900) 246-86-60

р/с 40802810230000073752 к/с 30101810100000000602 БИК 040349602

Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Аппарат плазменной резки Triton CUT 300 HF W (TR300), 64 мм, 380 В

Артикул: ТСТ300HFWTR300



Характеристики

Данные о характеристиках не найдены.

Цена без учета доставки: **1 290 600 ₺** (с НДС)

Технические характеристики

Напряжение, В	380
Диапазон выходного напряжения, В	90-180
Допуск сетевого напряжения, В	15
Напряжение Холостогохода, В	430
Входная мощность, кВа	75
Ток резки, А	20-300
Максимальный ток резки при ПВ 100%, А	300
Потребляемая мощность, кВа	50
Максимальная толщина реза, мм	64

Давление воздуха, бар	7
Максимальная толщина реза с края, мм	80
Качественный рез при скорости 1000мм/мин, мм	32
Толщина реза на пробой, мм	40
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	800x580x900
Вес, кг	151
Плазмотрон	в комплекте

КОНТАКТЫ И РЕКВИЗИТЫ

Сайт	https://www.intertooler.ru
Телефон	+7 (900) 246-86-60
Юридический адрес	350020, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Рашпилевская, д.170, корпус 2, квартира 16
Банк	Краснодарское отделение №8619 ПАО Сбербанк
БИК	040349602
Расчетный счет	40802810230000073752
Корреспондентский счет	30101810100000000602

ОПИСАНИЕ

Аппарат плазменной резки TRITON CUT 300 HF W (TR300) с водяным охлаждением и блоком поджига для воздушно-плазменной резки – флагманская модель в линейке знаменитого бренда. Высокие технические параметры, максимальный ток раскроя 300 Ампер, режим 2Т/4Т, технология «Soft Switch», возможность работать в станках ЧПУ, функция Pilot ARC и отличная мобильность обеспечивают отличную производительность и безупречное качество реза даже в особо сложных производственных условиях. Профессиональный аппарат с высокими показателями ПВ и КПД, надежной защитой от перегрева и поражения током оснащен информативной панелью управления.

Описание функций

Водяное охлаждение

Для охлаждения плазматрона в процессе раскроя используется водяная система с замкнутым контуром. Для этого есть отдельный разъем, который подключается к горелке. Благодаря этому значительно снижается рабочая температура расходных материалов, особенно при работе в режиме интенсивной эксплуатации при высоких рабочих токах. Как результат увеличивается ресурс расходников, снижаются производственные затраты. Кроме того, если раскрой металла происходит ручным способом, то держак горелки нагревается значительно меньше, не обжигая руки резчику, повышается комфорт и безопасность в работе.

Блок поджига

Все аппараты TRITON CUT 300 HF W идут в комплекте с блоком розжига (arc ignition box), который устанавливается на передвижную консоль стола и к нему подключается резак. Современный электронный блок поджига гарантирует всегда быстрое и стабильное возбуждение дуги/факела. Стабильное бесконтактное возбуждение дуги обеспечивает высоковольтный импульс напряжения. Напряжение переменного тока поступает через источник тока в блок розжига и преобразуется в высокочастотные импульсы. При этом мгновенно преодолевается разрыв между соплом и электродом резака, инициируя возбуждение вспомогательной дуги. Данное напряжение абсолютно безопасно для оператора. Блок поджига обеспечивает высокую эффективность работ порталными консолями с высоким уровнем безопасности для оператора. За счет максимального удаления блока поджига от основной электроники станка, минимизируется влияние на чувствительные электронные компоненты ЧПУ.

Технология Soft Switch и транзисторы IGBT

Силовые элементы, на которых собрана инверторная схема TRITON CUT 300 HF W (TR300) представлены мощными IGBT транзисторами немецкой марки Siemens. Кроме этого процесс коммутации силовых элементов происходит по технологии Soft Switch. Другими словами, переключение транзисторов выполняется с незначительным смещением фаз, что позволяет добиться сниженного тепловыделения и тепловых потерь. В результате достигается не только высокая стабильность цикла раскроя, но и повышается надежность и эксплуатационный ресурс силовых транзисторов.

Легкое возбуждение дуги

Для возгорания факела в TRITON CUT 300 HF W (TR300) используются высокочастотные импульсы, которые обеспечивают уверенное и быстрое возбуждение дуги. Внутри плазматрона при подаче воздуха на электрод подаются высокочастотные импульсы, которые и создают электрическую дугу. Таким образом возбуждение дуги происходит внутри плазматрона без прямых контактов с металлом, что является ощутимым преимуществом. Так как не требуется контакта с металлом для возгорания факела, резчик может сразу же приступить к раскрою металла, даже если на его поверхности видна ржавчина или слой краски. В результате повышается производительность и комфортность работы.

Режимы 2Т и 4Т

Работа плазматрона может выполняться в двух режимах – 2Т или 4Т. Для выполнения продолжительного раскроя металлической заготовки используется режим 4Т, при котором мощность факела поддерживается полностью автоматически после возбуждения дуги и без удержания кнопки на плазматроне. Таким образом снижается не только нагрузка на руки резчика, но и повышается его сосредоточенность и качество раскроя. Второй режим 2Т, который применяется для проколов или непродолжительного реза позволяет добиться аккуратного раскроя полностью контролируя процесс при удержании кнопки на горелке. Благодаря этому Вы всегда можете управлять TRITON CUT 300 HF W (TR300) в любой ситуации для достижения идеального раскроя в любых условиях.

Высокая производительность

Пиковая величина раскроя в TRITON CUT 300 HF W (TR300) достигает 300 Ампер, а максимальная производительность гарантируется при работе с металлическими изделиями толщиной до 25 мм. При этом за 1 минут раскроя резчик или ЧПУ сможет проходить более 1 метра обрабатываемого металла. В результате за 1 час работы производительность может достигать 60 метров раскраиваемого металла. Максимальная толщина раскраиваемого металла достигает 64 мм. ПВ при работе с устройством на максимальном токе 300 Ампер будет составлять 60%, но если средняя величина тока не будет превышать 160 Ампер, то величина ПВ будет на уровне не менее 100%. Таким образом достигается продолжительная работа TRITON CUT 300 HF W (TR300) без отключений. Благодаря высокотемпературной плазменной дуги, которая подается из плазматрона под большим

давлением формируется красивый качественный раскрой металлов разной марки и толщины с правильными кромками, которые не требуют доработки. Благодаря этому не только сокращаются производственные расходы, но и повышается производительность.

Практичность и эргономика

Для удобства подключения кабелей все разъемы выведены на фронтальную панель. Для заправки охлаждающей жидкости предусмотрена отдельная горловина в нижней части передней панели. Цифровой дисплей, кнопки переключения режимов и регулятор тока находятся в верхней части панели, что обеспечивает быстрый доступ к основным органам управления. Для питания устройство необходимо подключить к сети 380 Вольт. Транспортировка осуществляется ручным методом с помощью удобных рукояток и мобильной тележки или с помощью рым-болтов на верхней крышке аппарата. За безопасность отвечает защита от перегрева и перегрузки с предусмотренными индикаторами на передней панели.

Комплектация:

- Инверторный аппарат воздушно-плазменной резки - 1 шт
- Плазменный резак 1,5 м. TR300 - 1 шт.
- Блок водяного охлаждения – 1 шт
- Блок поджига - 1 шт
- Соединительные шланги – 1 компл.
- Клемма заземления в сборе – 1 шт
- Комплект ЗИП – 1 шт
- Фильтр-регулятор с манометром – 1 шт
- Руководство по эксплуатации – 1 шт
- Гарантийный талон – 1 шт

Сформировано 21.06.2026 11:58 · INTERTOOL.RU