

專業大型混合氣變頻式電離子切割機

LARGE POWER MIX GAS INVERTER PLASMA CUTTING MACHINE

► 客戶應用實績

- 手動切割/行走小車切割
- 專業 CNC 切割
- 不銹鋼廢料切割
- 混合氣開槽/背剷/漏溝
- 不銹鋼/鋁鑄造切割
- 生產不銹鋼金屬快速切斷



變頻式

重負荷

高性能

基本規格

品名 Model	CUT - 200i	CUT - 250i	CUT - 300i	CUT - 400i	CUT - 500i	CUT - 1000i
輸入電壓相數 (註 1) Input Voltage	AC 220V、 三相	AC 220V、 三相	AC 220V、 三相	AC 220V、 三相	AC 220V、 三相	AC 220V、 三相
週波數 Frequency	50 / 60 HZ	50 / 60 HZ	50 / 60 HZ	50 / 60 HZ	50 / 60 HZ	50 / 60 HZ
定格入力 Rated Input	36 KVA	40 KVA	54 KVA	72 KVA	90 KVA	180 KVA
輸出電流 Output Current	30 ~ 200 A	80 ~ 250 A	80 ~ 300 A	80 ~ 400 A	80 ~ 500 A	80 ~ 1000 A
出力電壓 Output Voltage	100 ~ 180V	100 ~ 200V	100 ~ 200V	100 ~ 210V	100 ~ 210V	100 ~ 210V
空載電壓 Open Circuit Voltage	330V	350V	350V	350V	350V	350V
使用氣體 Using Gas	Ar + N ₂ + H ₂	Ar + N ₂ + H ₂	Ar + N ₂ + H ₂	Ar + N ₂ + H ₂	Ar + N ₂ + H ₂	Ar + N ₂ + H ₂
使用率 Duty Cycle	100%	100%	100%	100%	100%	100%
品質切割	35mm	50mm	60mm	75mm	100mm	130mm
最大切割能力(不銹鋼) MAX Cutting Power	70 (mm)	100 (mm)	120 (mm)	150 (mm)	180 (mm)	250 (mm)
外型尺寸(長×寬×高) Dimension (L×W×H mm)	820 × 510 × 1200	1300 × 680 × 1300	1300 × 680 × 1300	1300 × 680 × 1300	1300 × 680 × 1300	1300 × 680 × 1300
機體重量 Weight	150 KG	200 KG	250KG	300 KG	400 KG	800KG

✪註 1：AC380V / AC415V / AC440V 輸入高電壓接受訂製。

✪註 2：設計總監：切鐸專家曾銘智先生。

✪註 3：搭配混合氣槍 SP-151C/SP-500/SP-650/SP-1000/NP-400

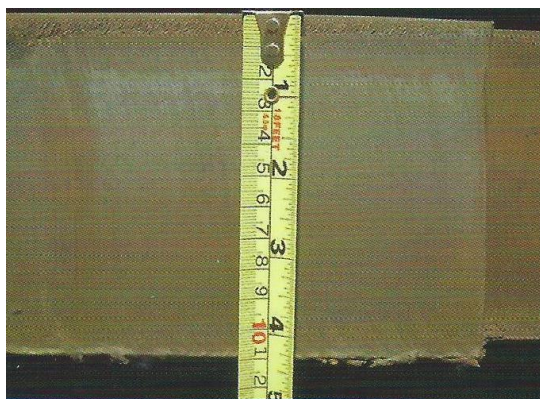
機器特點

1. 採用高頻 IGBT 功率晶體 PWM 切換原理設計，穩定度高。
2. 變頻式輸出電流穩定，切割能力最強，比傳統式 / SCR 式省電 40%，效率提升 40% 大幅降低使用成本。
3. 主機及切割槍皆以使用率 100% 設計製造，無畏高負荷使用。
4. 切割主電流以斜坡方式緩升，避免對電極、火嘴造成直接的衝擊，增長消耗零件的壽命。

5. 具有“氣壓不足”、“水壓不足”、“電極/火嘴短路”、“過高/低電壓”、“過電流”、“過溫度”等完善的保護措施。
6. 可依切割材料選擇氬氣 + 氮氣 + 氫氣流量調整的專用機來提高工作品質，降低工作成本。
7. 完整 CNC 控制介面(CNC 控制介面為選購品)。· 可搭配各廠牌 CNC 自動切割台。
8. 具開槽、背剷、漏溝功能。設計搭配專用高壓冷卻水箱。
9. 台灣經典產品，15 年銷售實績，台灣占有率最高，與台灣不銹鋼切割產業共成長，最佳售後服務。

250A 不銹鋼切割參數表

不銹鋼：切割電流 250A、火嘴孔徑 2.2 φ					
母材厚度 (mm)	切割氣體 L/min			使用氣體：氬氣 Ar+氮氣 N2+氫氣 H2	
	氬氣 Ar	氮氣 N2	氫氣 H2	切割槍間距 (mm)	切割速度 (mm/min)
5	18	7	—	5	2400
10	18	7	—	5	2000
15	18	7	2	6	1600
20	20	5	3	6	1400
25	25	5	5	6	1000
30	25	2	5	7	800
40	25	2	8	7	450
50	25	2	8	8	150
60	30	2	8	8	200

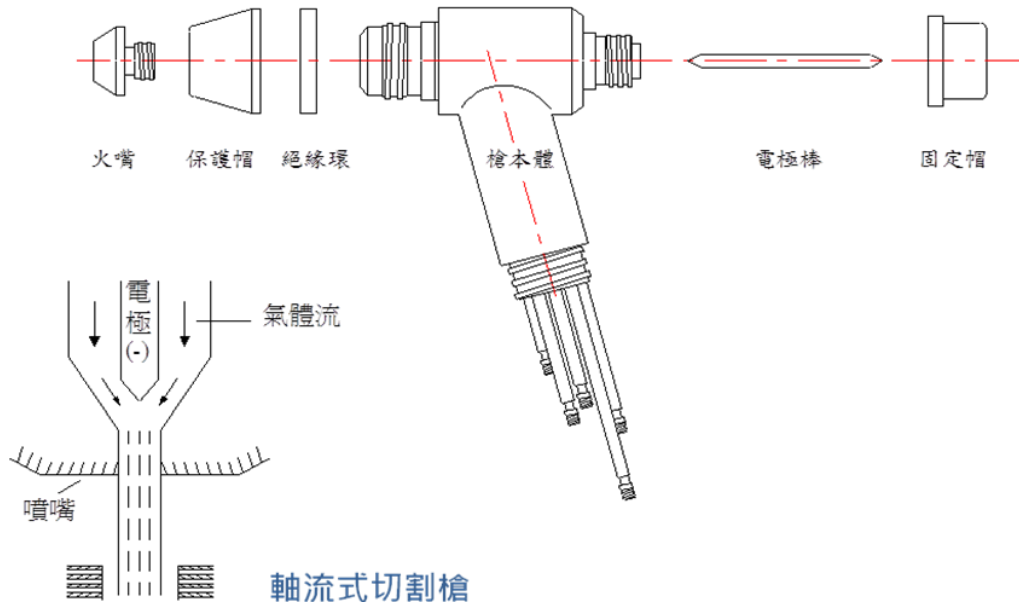


混合氣電漿切割不銹鋼 110mm 厚切割面



混合氣電漿切割 30mm 不銹鋼成品，外表呈金黃紅色澤





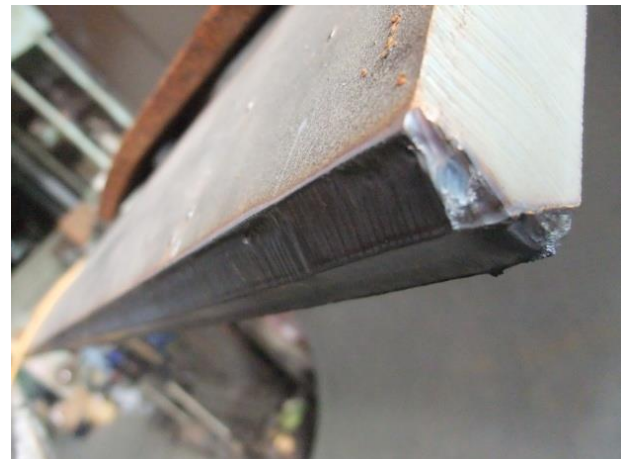
軸流式手持切割槍 SP-151C 分解圖



不銹鋼鑄造模具與完成品



不銹鋼廢料細部切割成小塊



空氣電漿切割不易整理斷面成可銲接工作



鑄造物切除工作現場



切割完成品準備磨邊



磨邊後的切割品準備進入車床精密加工



交機驗貨，以 30mm 及右邊相疊成 60mm 測試切割能力



盛全混合氣電漿切割機 CUT-500i x2 的實況



CUT-1000i 現場實況



圖 32. 電切站切割實況

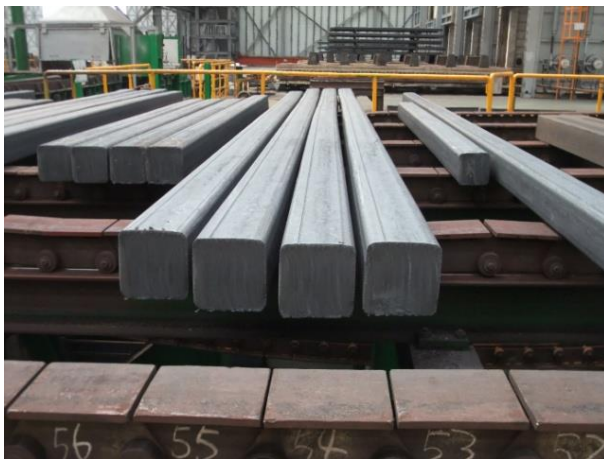


圖 33. 切割物輸送，準備集中進入退火爐

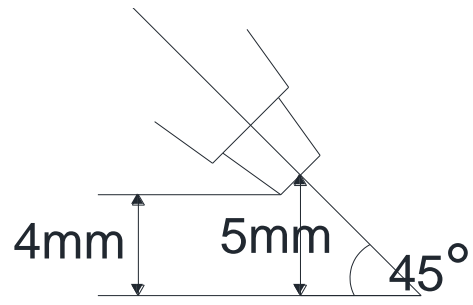


圖 39. 漏溝角度與高度



漏溝後割道情況



漏溝後邊渣，很容易清除