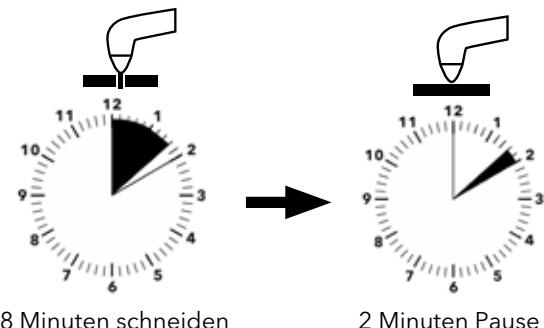


Spezifikation: Plamaschneidgerät EX-TRAFIRE®45SD, 3- phasig

Leerlaufspannung (U_0)	308 VDC	
Ausgangskennlinie* *Die Kurve ist als Ausgangsspannung im Verhältnis zum Ausgangstrom definiert	hängend	
Eingangsspannung (U_1)	3x 400 VAC ± 15%	
Ausgangsnennstrom(I_2)	20-45 A	
Standard Nennausgangsspannung (U_2)	80% 145 VDC	
Schneidstrom bei Einschaltzeit (I ₂)	45 A 80%	40 A 100%
Maximale Eingangsleistung	6.48 kVA	
Einschaltzeit (X*) a 40° C bei Nennbedingungen (U_1, I_1, U_2, I_2) *X=Ton/Tbase Ton = Zeit, Minuten Tbase = 10 Minuten	$U_{1\text{rms}}$ 80%	
Betriebstemperatur	-10° - +40° C	
Bemessungswechselstromphase (PH) und Netzfrequenz (Hz) Model CE	3 PH / 50-60 Hz	
Nenneingangsspannung (U_1), Nenneingangsstrom (I_1) und effektiver Eingangsstrom ($I_{1\text{eff}}$ *) bei Nennausgangsspannung (U_2 und Nennausgangsstrom (I_2) - nur für das Schneiden. * $I_{1\text{eff}} = (I_1) \sqrt{X}$ verwendet, um die Leistung des Netzkabels zu bestimmen eff = effective rms = root mean square	$I_{1\text{rms}}$ 16.2* A	$I_{1\text{eff}}$ 14.4* A
Isolationsklasse	F	
IP Code - Schutzart durch Gehäuse	IP23S* IP - "International Protection" (Internationaler Schutz) 2 - Kein Eindringen von Fremdkörpern ≥ 12,5mm 3 - Kein schädliches Spritzwasser. S - Lüfter steht während des Wassertests *WARNUNG: NICHT IM REGEN BEDIENEN !	
Kippen, Neigen (mit oder ohne Radsatz)	Bis zu 15° Neigung	
Gastyp	Luft	Stickstoff
Gasspezifikation	Empfohlene Luftqualität ISO 8513-1 Klasse 1.2.2. Luft max. Partikelgröße Luft: 0,1 Mikrometer, Klasse 1 Ref. ISO 8573, Luft max. Partikelgröße Öl: 0,1mg /m³, Klasse 2 Ref.: ISO 8573, Luft max. Taupunkt: +3°C, Klasse 4 Ref. ISO 8573	Reinheit ≥ 99.99%
Gasqualität	sauber, feuchtigkeitsfrei, ohne Öl	
Gaseingangsdruck und -durchfluss	max. 10 bar/145 psi 90 l/min	
Betriebsarten	schneiden,Gitterrost schneiden, Fugenhobeln	
Abmessung (l x h x w)(mm)	469.9 x 228.6 x 177	
Gewicht (kg)	12.7	

Einschaltzeitdauer

Die Einschaltzeitdauer ist der Prozentsatz der Zeit während eines Zeitraums von 10 Minuten, in der das Schneidgerät durchgehend schneiden kann. Das Diagramm zeigt eine Einschaltzeitdauer von 80 %.



Spezifikation: Brenner FHT-EX®45TTH und FHT-EX®45TTM

Die FHT-EX® Schneidbrenner sind für das Plasmaschneiden von metallischen, leitfähigen Werkstoffen entwickelt.

Brennerkonstruktion: Brennerkörper, Handgriff oder Montagerohr, Anschlusskabel und Verschleißteile.

FHT-EX® Brenner erfüllen die Anforderung der IEC/EN 60974-7.

Brenner	Brenner FHT-EX®45TTH/M
Empfohlene Schneidleistung	12 mm*
Maximale Schneidkapazität	25 mm*
Lochstechkapazität	10 mm*
Plasmaschneiden	- 10 °C bis + 40 °C
Transport und Lagerung	- 25 °C bis + 55 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	bis zu 90 % bei 20 °C
Anwendungsprozess	Plasmaschneiden, Fugenhobeln
Art der Nutzung	manuell und mechanisiert
Pilotstrom	20 A bei 45 A
Schneidstrom bei Einschaltzeitdauer	45 / 100%
Art des Gases	Druckluft / Stickstoff
Durchflussmenge vom Gas	ca. 90 l/min
Max. Eingangsdruck	10 bar
Arbeitsdruck (dynamschc)	4.8 bar
Gasnachlaufzeit	≥ 20 sec.
Typ der Spannung	DC direkt Spannung
Schutzklasse	IP3X (EN 60 529)
Anschlussart	TCS (torch connection system) - 13 pin
Nennspannung	max. 500V
Nennwerte und Steuerkabel (Auslöser und Kappensensor)	42 VAC / 0.1-1A
Standardlänge (weitere Längen auf Anfrage)	5 m / 8 m / 15 m
Kabeltyp	(Bikox) Kompaktkabel

*Schneidleistung (Wert für niedrig legiertem Stahl, z.B. Baustahl S235JR)

Gewicht	
FHT-EX®45TTH Handbrenner	5 m / 1.5 kg 8 m / 2.2 kg 15 m / 3.6 kg
FHT-EX®45TTM Maschinenbrenner	5 m / 1.5 kg 8 m / 2.2 kg 15 m / 3.6 kg