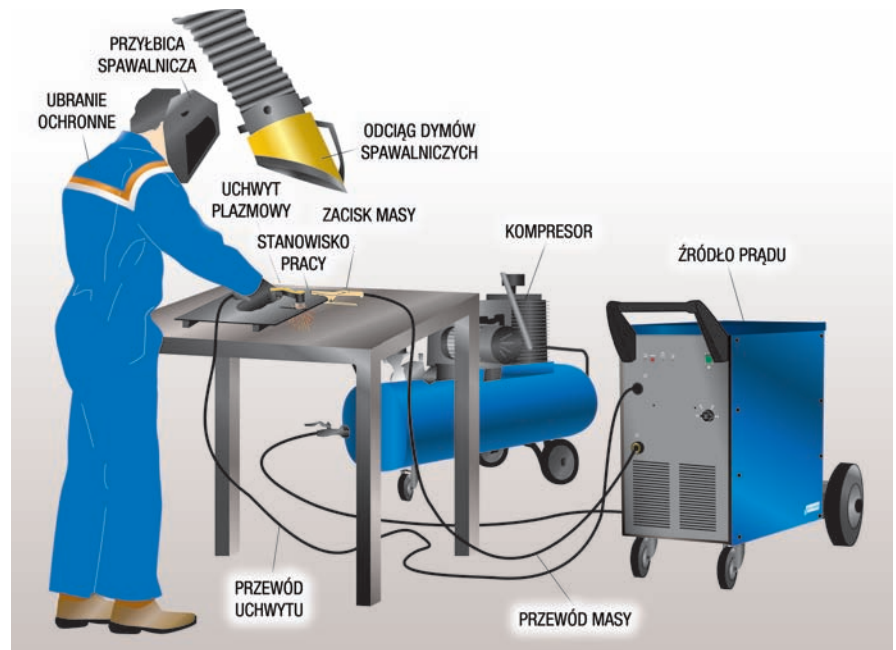


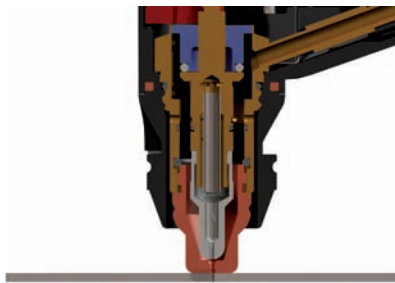
Proces cięcia plazmowego polega na stapianiu i wyrzucaniu metalu ze szczeliny cięcia silnie skoncentrowanym plazmowym łukiem elektrycznym, jarzącym się między elektrodą nietopliwą a ciętym przedmiotem. Przed utworzeniem głównego łuku plazmowego wytwarzany jest łuk pilotujący (pomocniczy), który jarzy się między elektrodą a dyszą plazmową. Cięcie plazmowe jest szybkie, czyste, a krawędzie są ładne i proste. Jest również niedrogą i wygodną metodą cięcia, ponieważ skompresowane powietrze jest tanie i łatwo dostępne. Inną jego zaletą jest prostota - nie wymaga od operatora doświadczenia

Proces ten można zastosować do cięcia materiałów przewodzących prąd elektryczny - stali, stopów aluminium, stopów miedzi itp.



PRZEPIY WSTECZNY „BLOW-BACK”

Technologia przepływu wstecznego „blow-back” oparta jest na ruchu elektrody podczas zajarzenia. Jest dużo czystsza i bezpieczniejsza w porównaniu z tradycyjnym zapłonem przy zajarzeniu HF. Metoda jest „czysta” ponieważ emisje elektromagnetyczne są na minimalnym poziomie, co oznacza ochronę innych urządzeń elektronicznych takich jak komputery czy urządzenia sterowane numerycznie. Metoda jest „bezpieczna” ponieważ nie występuje ryzyko rozrzutu zakłóceń elektromagnetycznych do innych urządzeń.



CIĘCIE Z DYSTANSEM „DISTANCE CUTTING”

Tradycyjna technologia cięcia plazmą z dystansem pozwala ciąć z maksymalną mocą utrzymując stałą odległość pomiędzy dyszą, a ciętym materiałem. Do tego celu stosuje się w połączeniu z osłoną dyszy specjalny przewodnik. Sposób prowadzenia palnika z przewodnikiem jest bardzo łatwy. Dzięki możliwości obserwacji łuku plazmowego możemy śledzić precyzyjnie proces cięcia.



CIĘCIE KONTAKTOWE „DRAG CUTTING”

Bezpośredni styk pomiędzy dyszą, a ciętym materiałem zapewnia większe korzyści w porównaniu z metodą cięcia z dystansem. Ten sposób cięcia pozwala na utrzymanie większości dymów, rozprysków oraz promieniowania łuku pod blachą, chroniąc operatora. Wynikiem cięcia kontaktowego jest czysta i znacznie węższa szczelina – rowek cięcia, o wysokiej jakości i dokładności. Cięcie kontaktowe jest idealne do materiałów o grubości od 0.5 do 8 mm.



ŻŁOBIENIE PLAZMOWE

Proces wykonuje się za pomocą standardowego palnika do cięcia przy specjalnej dyszy, osłonie i przewodniku. Przez żłobienie usuwamy metal w sposób wydajny, precyzyjny i czysty. Korzyści stosowania urządzeń Citocut przy żłobieniu to:

- ◆ redukcja hałasu i dymów w porównaniu z innymi cieplnymi metodami żłobienia,
- ◆ wysoka precyzja i duży stopień usuwania metalu do 12 kg/godz.
- ◆ redukcja ryzyka nawęglania w porównaniu z procesem żłobienia łukiem elektrycznym
- ◆ możliwość żłobienia metali żelaznych i nieżelaznych

