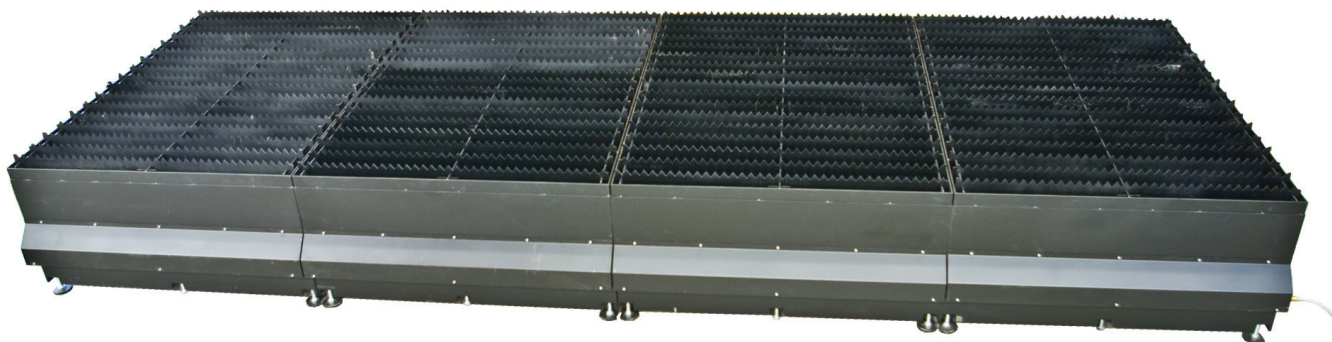


SCT – stół do cięcia termicznego



Zastosowanie

Stół do cięcia termicznego (gazowego i plazmowego) typu SCT jest przeznaczony do odciągania pyłów, dymów i gazów powstających podczas cięcia arkuszy blach. Te substancje są szkodliwe dla środowiska oraz niebezpieczne dla zdrowia, dlatego zastosowanie stołu SCT pozwala na usuwanie zanieczyszczeń wprost z miejsca ich powstawania, czyli z płaszczyzny rusztu. Stół SCT współpracujący z urządzeniem filtrowentylacyjnym o odpowiedniej wydajności zapewnia czyste powietrze na stanowisku pracy, chroni środowisko i zdrowie pracujących ludzi.

Budowa

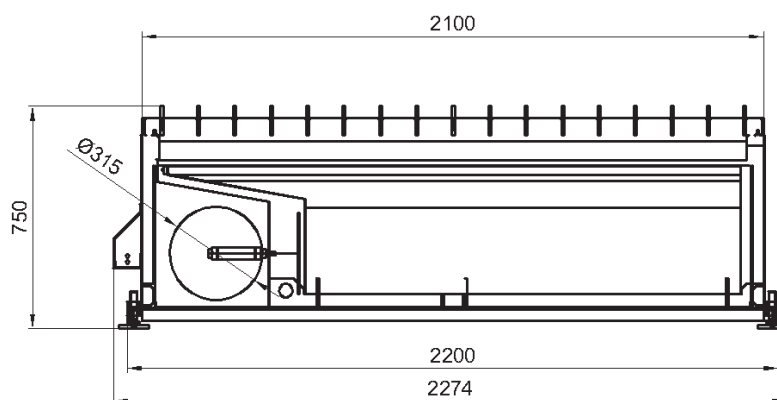
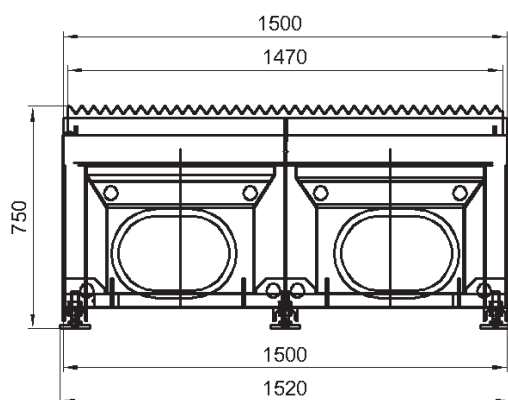
Stół składa się z następujących podzespołów:

- korpusu stołu,
- rusztu wymiennego,
- wanny na odpady,
- zespołu przepustnicy,
- elementów pneumatycznego sterowania przepustnicą.

Stół jest zbudowany z pojedynczych modułów, a pojedyncze moduły są podzielone na dwie sekcje. Zależnie od wielkości elementów przeznaczonych do cięcia stoły można zestawiać w taki sposób, by uzyskać odpowiednią długość. Materiał do cięcia układa się na rusztach stołów, które są wykonane z odpowiednio ukształtowanej blachy. Dzięki specjalnemu kształtowi rusztu nie ulega on przepaleniu. W czasie cięcia odpryski i zanieczyszczenia obrabianego materiału opadają do wnętrza poszczególnych wanien, gdzie są zapewnione dogodne warunki do usuwania odpadów. Uchwyty montażowe umieszczone na wannach służą do unoszenia elementów i znacznie ułatwiają proces czyszczenia. Konstrukcja wanien ułatwia wysypywanie zbierającego się żużlu, a wanny dodatkowo są zabezpieczone kratą, by drobne elementy, które są wycinane, nie spadały na dno.

Dzięki systemowi pneumatycznego otwierania przepustnic za pośrednictwem mikrowyłączników odciąg następuje jedynie z tego modułu, nad którym odbywa się cięcie, co znacznie wpływa na skuteczność odsysania zanieczyszczonego powietrza oraz oszczędność energii. Zalecane wydajności odsysania odniesione do powierzchni rusztu wynoszą:

- dla cięcia gazowego 2000 m³/h na 1 m² powierzchni rusztu,
- dla cięcia plazmą 4000 m³/h na 1 m² powierzchni rusztu.



Dane techniczne

Typ	Nr kat.	Powierzchnia rusztu z jednego modułu [m ²]	Powierzchnia rusztu segmentu [m ²]	Zalecana ilość powietrza odciąganego przez jeden moduł	
				dla cięcia gazowego [m ³ /h]	dla cięcia plazmą [m ³ /h]
SCT	813S10	1,5	3,15	3000	6000

Uwaga: Przy zastosowaniu do obsługi stołu urządzenia filtrowentylacyjnego UFO-4 jego wydatek rzeczywisty będzie dwa razy mniejszy od wydatku nominalnego. Należy to uwzględnić przy doborze konkretnej wielkości urządzenia. Na przykład dla UFO-4-M/N-2 o wydatku nominalnym 10 000 m³/h jego wydajność rzeczywista przy obsłudze procesów cięcia plazmą lub cięcia gazowego wyniesie 5000 m³/h.