

## SCT – Absaugtisch



### Bestimmung

Der SCT-Tisch für thermisches Schneiden (Gas- und Plasmaschneiden) ist zur Absaugung von Staub, Rauch und Gasen, die während des Blechschneidens entstehen, bestimmt. Da diese Substanzen umweltschädlich und gefährlich für die Gesundheit sind, werden sie vom SCT-Tisch direkt dort, wo sie entstehen, d. h. von der Rostfläche, abgesaugt. Der SCT-Tisch arbeitet mit einem Filtergerät von entsprechender Leistung zusammen und sorgt somit für saubere Luft am Arbeitsplatz, schützt den Arbeiter und die Umwelt.

### Bau

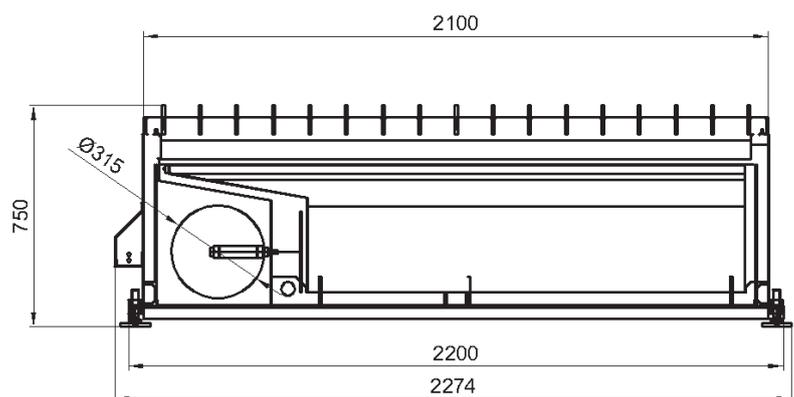
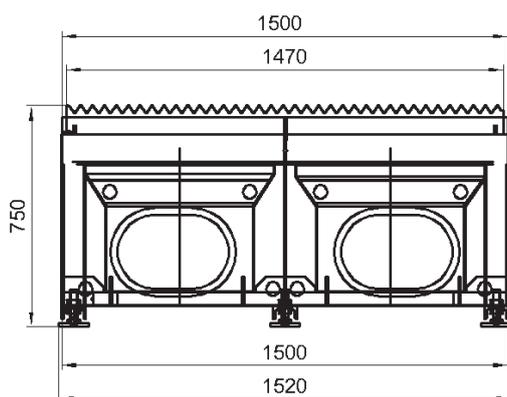
Der Tisch besteht aus folgenden Untergruppen:

- einem Tischgestell,
- einem austauschbaren Rost,
- einer Abfallwanne,
- einem Drosselklappensystem,
- Elementen pneumatischer Drosselklappensteuerung.

Der Tisch besteht aus Modulen. Einzelne Module sind in zwei Sektionen geteilt. Abhängig von der Größe der geschnittenen Elemente kann man die Tische so zusammenstellen, dass sie eine erforderliche Länge erreichen. Das bearbeitete Material wird auf dem Rost aus entsprechend geformtem Blech gelegt. Eine besondere Rostform schützt das Material vor dem Durchbrennen. Während des Schneidens fallen Verschmutzungen und Splitter in die Abfallwannen, die ein bequemes Entleeren ermöglichen. Die Abfallwannen sind mit Griffen ausgestattet und erleichtern somit den Reinigungsvorgang. Die Wannenkonstruktion ermöglicht das Ausschütteln von Schlacke, die sich während des Schneidens sammelt. Die Wannen sind zusätzlich mit einem Gitter gesichert, welches das Fallen kleiner Elemente in den Abfall verhindert.

Dank einem pneumatischen Drosselklappenöffnungssystem mittels Mikroschalter wird die Luft nur von dem Modul abgesaugt, wo das Schneiden gerade stattfindet. Diese Lösung sorgt für hohe Absaugwirksamkeit und spart Energie. Empfohlener Luftdurchsatz an der Rostoberfläche:

- für Gasschneiden 2000 m<sup>3</sup>/h für 1 m<sup>2</sup> der Rostoberfläche,
- für Plasmaschneiden 4000 m<sup>3</sup>/h für 1 m<sup>2</sup> der Rostoberfläche.



### Technische Daten

Typ	Kat. Nr.	Rostfläche von 1 Modul [m <sup>2</sup> ]	Rostfläche vom Segment [m <sup>2</sup> ]	Empfohlener Luftdurchsatz pro Modul	
				für Gasschneiden [m <sup>3</sup> /h]	für Plasmaschneiden [m <sup>3</sup> /h]
SCT	813S10	1,5	3,15	3000	6000

Bemerkung: Bei der Anwendung des UFO-4-Geräts zur Bedienung des Tisches ist die reale Leistung zweimal kleiner als die Nennleistung. Man sollte dies bei der Wahl einer bestimmten Größe des Geräts in Betracht ziehen. Für UFO-4-M/N-2 von 10 000 m<sup>3</sup>/h Nennleistung beträgt die reale Leistung beim Plasma- oder Gasschneiden 5000 m<sup>3</sup>/h.