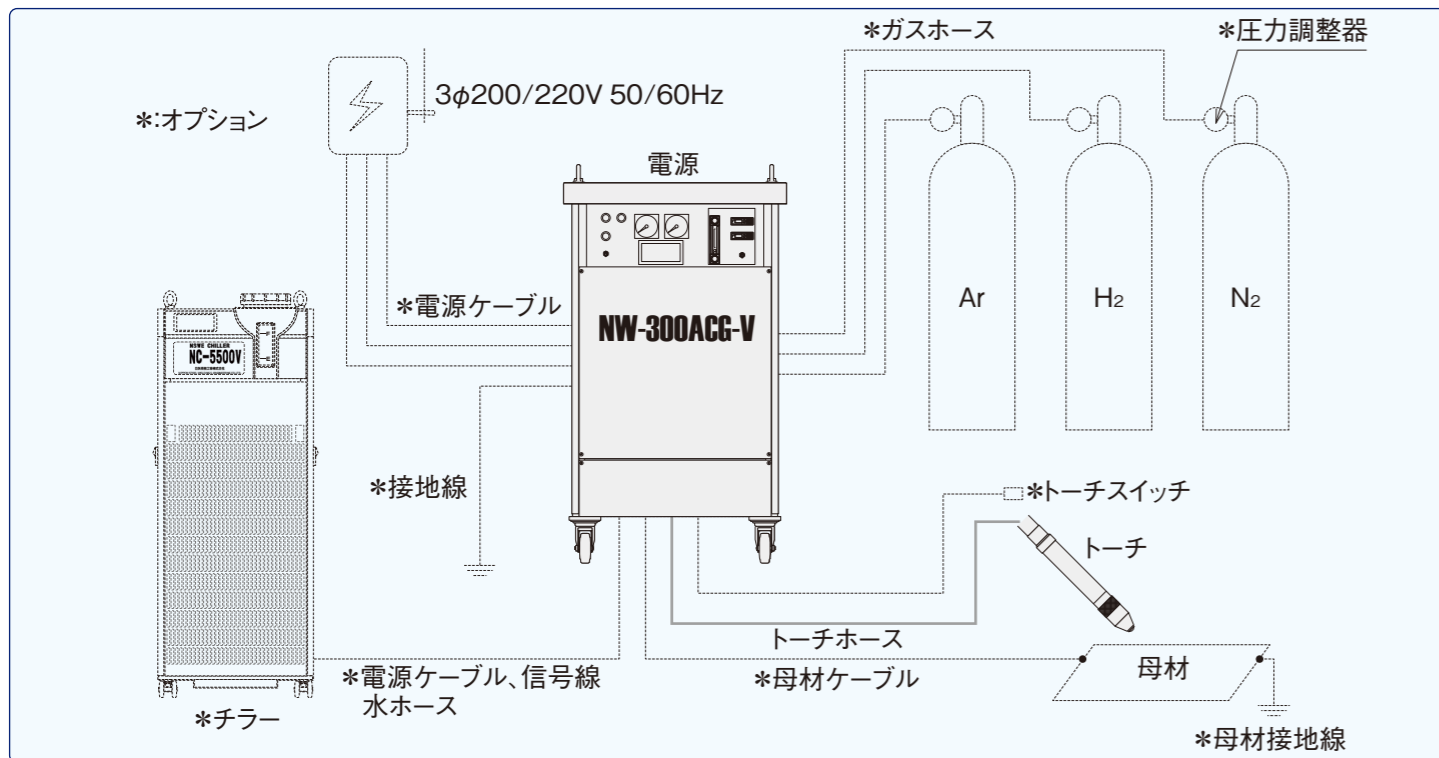


構成図



標準付属品

品名	仕様	数量
トーチ	右表参照	1本
付属部品	インサートチップ トーチメンテナンス工具	1式

オプション

品名	仕様	数量
チラー	NC-5500V	
圧力調整器	Ar, H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> 用	各1個
ガスホース	Ar, H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> 用	各1本
母材ケーブル	100mm <sup>2</sup> 5m	1本
電源ケーブル	100mm <sup>2</sup> 5m	3本
接地線	14mm <sup>2</sup> 5m	1本
母材接地線	14mm <sup>2</sup> 5m	1本
トーチスイッチ		1式

トーチ

形式	503- <span style="background-color: #000080; color: white;">■</span> ACT	304- <span style="background-color: #000080; color: white;">■</span> ACT
トーチの形態	横型	ストレート
定格電流 (A)	300	
定格使用率 (%)	100	
電極の冷却方式	水冷 (間接)	
ノズルの冷却方式	水冷 (間接)	
使用ガス	アルゴン+水素 (or 窒素) 窒素は切断使用時必要な場合に使用	

※■はトーチホース長



503(手動用)



304(自動用)



安全に関するご注意

- この機器は換気することができ、かつ可燃物のない屋内に設置してください。
- ご使用の際は、取扱説明書をよくご確認の上、正しくお使いください。
- ご不明な点は販売店、弊社支店、弊事業部へお問い合わせください。



プラズマ事業部

弊社ホームページ <https://www.weld.nipponsteel.com/>  
 プラズマ事業部ホームページ <https://www.weld.nipponsteel.com/products/plasma/>

プラズマ事業部	千葉県習志野市東習志野7-6-1	〒275-0001 TEL(047)479-4138 FAX(047)479-2968
営業本部	東京都江東区東陽二丁目4番2号 新宮ビル	〒135-0016 TEL(03)6388-9065 FAX(03)6388-9088
北海道支店	札幌市中央区北二条西3-1 敷島ビルディング	〒060-0002 TEL(011)241-1855 FAX(011)221-0970
東北支店	仙台市青葉区一番町3-7-1 電力ビル(別館)	〒980-0811 TEL(022)222-2850 FAX(022)222-0107
名古屋支店	名古屋市中村区名駅南2-13-18 NSビル	〒450-0003 TEL(052)564-7236 FAX(052)564-4755
大阪支店	大阪市中央区北浜4-5-33 住友ビル8階	〒541-0041 TEL(06)6220-5903 FAX(06)6220-5904
中国支店	広島市中区鉄砲町10-12 広島鉄砲町ビルディング	〒730-0017 TEL(082)836-7175 FAX(082)836-7340
四国支店	高松市鍛冶屋町3番地 香川三友ビル	〒760-0028 TEL(087)811-7977 FAX(087)851-2171
九州支店	福岡市博多区店屋町5番18号 博多NSビル	〒812-0025 TEL(092)282-6277 FAX(092)282-6288

※本カタログ記載の内容は、改良等により変更する場合がありますのでご了承ください。 論23-20 2023.07.27発行 500(H)

# プラズマ切断・ガウジング装置

NW-300ACG-V



## 高出力アルゴン水素 プラズマ切断/ガウジング

## プラズマ切断・ガウジング装置の特長

- プラズマ切断・ガウジングの**兼用装置**です。
- シンプルなタッチで**メンテナンスが容易**で、かつ、電極やチップの消耗が少なく、**長時間**の切断・ガウジングが出来ます。
- 条件設定や装置の状態が**タッチパネルにて確認可能**です。
- 従来機に比べてメインアークの**着火性が大幅に向上**しています。
- 重量が従来機と比べて**約1/2**になります。
- 外部機器との**インターフェースを標準装備**しています。

## 仕様

入力電圧	3相 200/220V*1
入力電源容量	102kVA
出力電流	300A
使用率	100%
パイロット電流	30A
電源本体寸法	750mm(W) × 1,112mm(D) × 1,340mm(H)
電源本体重量	約360kg
使用可能なガス	Ar+H <sub>2</sub> (N <sub>2</sub> )
ガス入力圧力	0.5MPa
アーク起動方式	高周波による着火
水冷ユニット	チラー(NC-5500V)
トーチホース長さ	最大:30m*2
オプション	<ul style="list-style-type: none"> <li>•メインアーク着火補助装置</li> <li>•ティーチング補助治具</li> </ul>

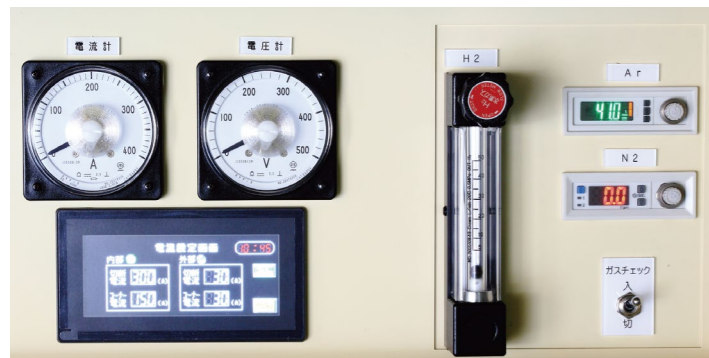
- \*1 オプション:400V系  
\*2 30m以上のケーブルを使用する場合はご相談ください。



電源

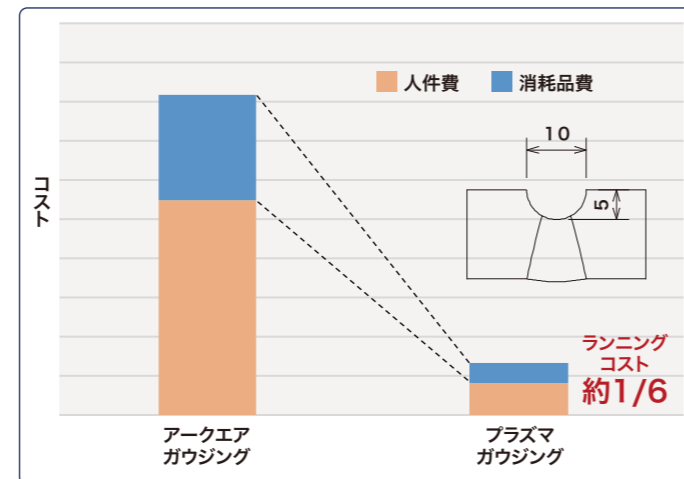
チラー

## 操作部



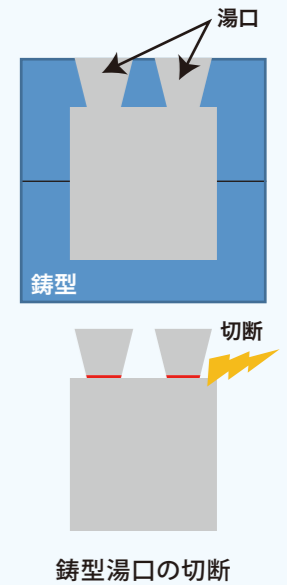
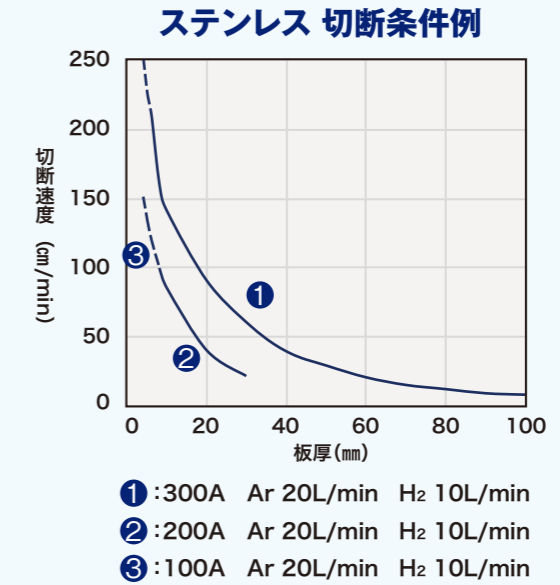
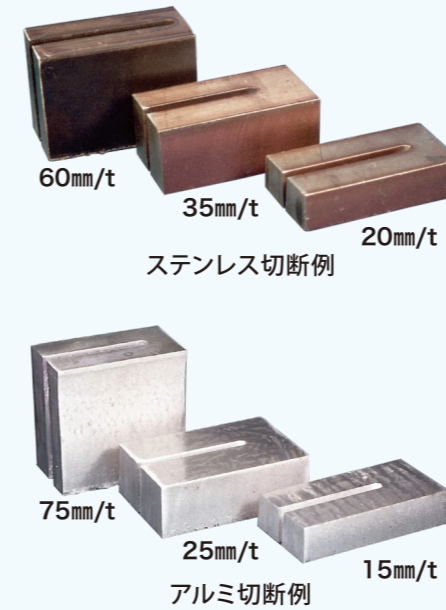
- タッチパネル、デジタル機器で各種パラメータが設定できます。
- エラー状態がわかりやすく、復旧時間の短縮が可能になります。
- 視認性が良く、再現性が有ります。

## アークエアガウジングとの比較



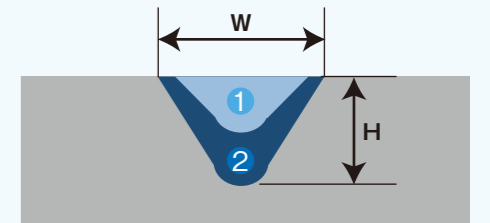
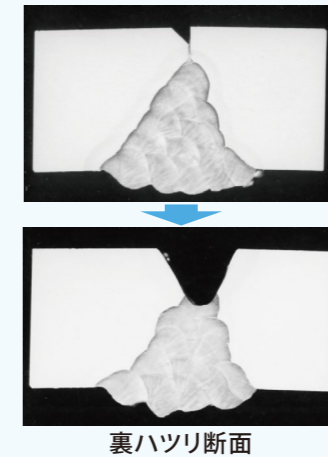
## 切断

- **非鉄金属**の切断ができます。
- ステンレスは、最大**100mm**まで切断可能です。(板の中間からスタートは除く)
- プラズマガスAr、H<sub>2</sub>、N<sub>2</sub>の組み合わせで、薄板から厚板までドロスフリーの切断が可能です。



## ガウジング

- プラズマガスにAr+H<sub>2</sub>またはArを使用しますので、**ガウジング表面部の酸化、窒化、炭化が少なく**、後工程のグラインダー処理が短縮できます。
- アークエアガウジングに比べ、ヒューム、粉塵の発生量は少なく、ガウジング音は静かです。
- 超高温のプラズマアークで**各種金属**の加工が可能です。
- ガウジング表面部が**滑らかな仕上がり**です。



参考例	W	H
① 1回目	12mm	4.6mm
② 2回目	14mm	10mm

① : 250A 120cm/min  
② : 260A 120cm/min

