

エアプラズマ切断

超低騒音型エンジン エアプラズマ/直流アーク溶接兼用機

PCX-70ES

プラズマ切断、手溶接、交流電源、

+サービスエアの **一台4役**。

1台にして**4役**のハイパフォーマンスで、コストを削減。

第3次排出ガス
対策型建設機械

スローダウン装置で
低燃費

PLASARC70
(PCX-70ES)



仕様

型 式		PCX-70ES		
溶 接 電 源				
エア プラズマ 切 断	定 格 出 力	kW	9.8	
	定 格 電 流	A	70	
	定 格 電 圧	V	140	
	電 流 調 整 範 囲	A	20～70	
	定 格 使 用 率	%	60	
	切断能力(板厚)	mm	鉄	0.5～35
			亜鉛鋼板	
			ステンレス	
アルミニウム			0.5～30	
銅			0.5～12	
しんちゅう				
手 溶 接	定 格 出 力	kW	8.74	
	定 格 電 流	A	280	
	定 格 電 圧	V	31.2	
	電 流 調 整 範 囲	A	30～300	
	定 格 使 用 率	%	50	
	適 用 溶 接 棒	mm	φ2.0～6.0	
交 流 電 源	周 波 数	Hz	60	
	相 数		単相(2線式)	
	定 格 出 力	kVA	3.0	
	定 格 電 圧	V	100	
	力 率		1.0	
サ ビ テ	吐 出 空 気 圧	MPa	0.7	
	吐 出 空 気 量	m³/min	0.2	

切断トーチ(付属品)

形 式	空冷 CT-0702 H1135形(ダイヘン)	
ケ ー ブ ル 長	m	15
使用空気量	MPa	0.39
	m³/min	0.17
本体質量	g	250

コンプレッサ

名 称	アネスト岩田 F15-10-S15	
型 式	単気筒レシプロ圧縮機	
定格回転速度	min⁻¹	1480
吐出空気圧	MPa	0.7
吐出空気量	m³/min	0.2

ディーゼルエンジン

名 称	ヤンマー 3-3TNV76G	
形 式	水冷4サイクル渦流室式	
定格出力	kW/min⁻¹	20.9/3600
総排気量	L	1.115
燃 料	軽油	
燃 料 タ ン ク	L	40
燃 料 消 費 量	L/h	切断70A-使用率60% 3.8
		手溶接280A-使用率50% 3.3
バ ッ テ リ	×個	80D26RX1

寸法・質量等

全長×全幅×全高	mm	1580×850×1050
乾燥質量(整備質量)	kg	590(635)
騒 音 値	7m dB(A) ^{※1}	67
	LwA dB ^{※2}	91●
排出ガス対策指定機	第3次排出ガス対策型建設機械	

騒音値:●...超低騒音型指定機

※1 音圧レベル 無負荷定格回転時 7m四方平均値です。※2 音響パワーレベル 無負荷定格回転(60Hz)時の値です。

PCX-70ES

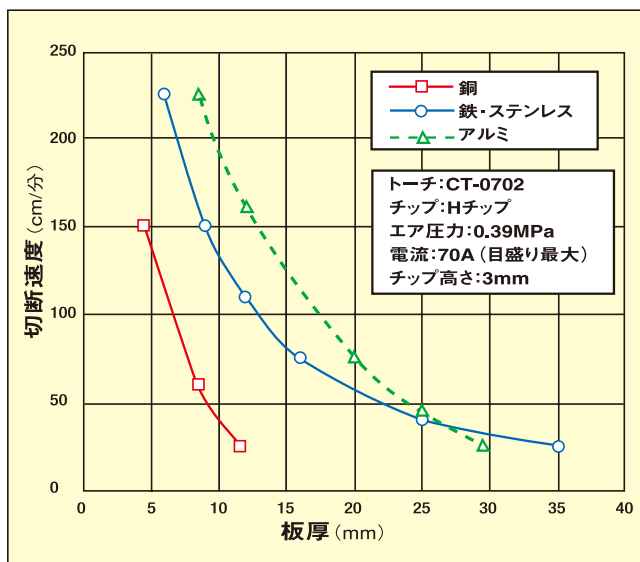
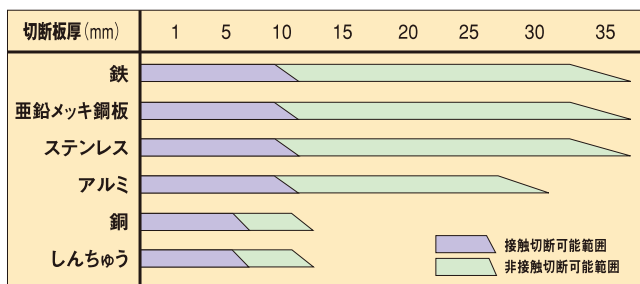
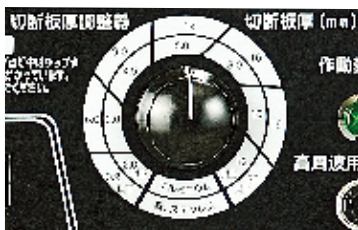
エアプラズマ切断

資格は不要、すぐに作業ができる

アセチレンや酸素ガスを使わないため、取扱い管理が容易で資格は不要。誰にでも簡単にガス切断と同品質の切断が可能です。また、ガス切断のようなガスの着火や予熱の調整などが不要なので、トーチスイッチを押すだけですぐに切断が始まります。切断面は細く絞り込まれたプラズマアークにより切断幅が狭く、熱影響による変形や歪みのないシャープな切断が得られます。

優れた性能、機能的操作性、そして経済的

鉄・ステンレスに限らず非鉄金属の切断も可能です。切断条件は、切断板厚調整器の目盛りを切断したい板厚に合わせて、手動切断スピード(約60cm/min)に適した条件に設定できます。切断速度は軟鋼12mm厚の場合、ガス切断に比べ2倍、9mm厚で3倍の速さで切断ができます。また、高価で資格が必要なガスを一切使用しないので安全に作業ができます。しかも、ガス切断と比較してランニングコストは約1/2と、とても経済的です。



接触切断、非接触切断のいずれもOK

切断時に手振れやトーチが母材から離れて(5mm程度)いても、アーク切れがありません。12mm以下の切断では、チップを直接切断材表面に当てて切断ができる**接触切断法**がおこなえます。接触切断法を使用すると、まるでペンで文字を書くようにケガキ線に沿ってトーチの先端をなぞるだけで、複雑な形状の切断ができます。

手溶接 2

本格溶接ができる

アーク切れのない安定した抜群のアーク性能で、本格的溶接ができる高性能溶接用発電機を採用しました。溶接性能はφ2.0mm〜6.0mm棒まで定電流制御の安定したアークが得られます。さらに、機内に装備されたアークフォーストリマで、溶接をハードからソフトまで調整が可能。ソフトは溶接電流の安定が良く、高品位な溶接ができます。

交流電源 3

作業効率が格段に違う交流電源

CT-0702 H1135型

100V-3kVA、60Hzの交流電源で、照明や電動工具などを使用できます。また、切断・溶接・サービスエアのいずれかを使用している時でも、交流電源の同時使用が可能です。

サービスエア 4

うれしい便利なサービスエア

サービスエアカプラにより、作業現場で塗装用エアスプレーなどの空気工具が使用できます。溶接・交流電源使用時にもサービスエアの同時使用が可能です。(エアプラズマで切断中は、サービスエアの同時使用はできません。)

超低騒音、約5%燃費節減を実現

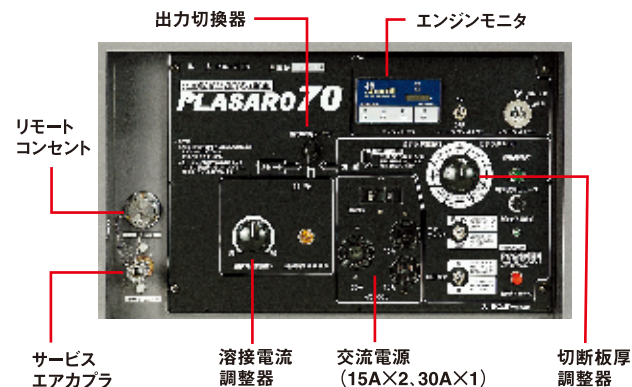
屋外の作業や夜間作業で、周辺の騒音環境に適応できる超低騒音型なので、騒音を気にせず作業に集中できます。また、スローダウン装置を装備し、切断中断時や溶接中断時にはエンジンが自動的に低速運転となります。当社従来機より約5%も燃料を節減できます。

ブローバイガス環流方式エンジン搭載

ブローバイガス環流方式エンジンを搭載し、ボンネット内部を汚さず日々のメンテナンスも楽になりました。また、機械外部にも排出しないので環境に優しく空気を汚しません。

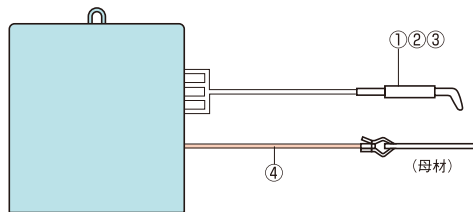
優れた整備性

燃料切れによる再始動時のエア抜き作業がキースイッチ1つで簡単に行える自動エア抜き装置を装備しています。さらに、エンジンモニタを新採用し、一目で燃料の残量などエンジンの稼働状況が把握できます。



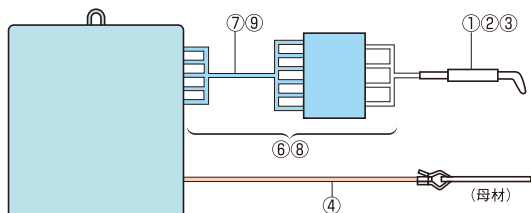
オプション

エアプラズマ切断



番号	部 品 名	型 番	付属品	オプション	備 考
①	アングル型切断トーチ (15m)、空冷	CT-0702 H1135型	○		
②	ペンシル型切断トーチ (15m)、空冷	CTP-0701 H742型	○		
③	柄長切断トーチ (15m)、空冷	CTZL-0701H769型	○		
④	母材ケーブル	—	○		M12端子付

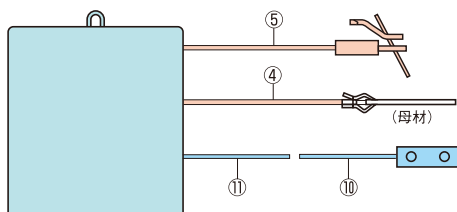
エアプラズマ切断 (高周波延長ユニット使用時)



番号	部 品 名	型 番	付属品	オプション	備 考
①	アングル型切断トーチ (15m)、空冷	CT-0702 H1135型	○		
②	ペンシル型切断トーチ (15m)、空冷	CTP-0701 H742型	○		
③	柄長切断トーチ (15m)、空冷	CTZL-0701H769型	○		
④	母材ケーブル	—	○		M12端子付
⑥	高周波延長ユニット+延長ケーブル (20m)	—	○		
⑦	延長ケーブル単品 (20m)	BECW-5120 K2306	○		
⑧	高周波延長ユニット+延長ケーブル (40m)	—	○		
⑨	延長ケーブル単品 (40m)	BECW-5140 K2307	○		

注1) 高周波延長は20mまたは40m (最長) です。

手溶接



番号	部 品 名	付属品	オプション	備 考
④	母材ケーブル	○		M12端子付
⑤	溶接ホルダ	○		M12端子付
⑩	リモコン (30mケーブル付)	○		
⑪	リモコン延長ケーブル (30m)	○		

注2) リモコン延長は⑩+⑪×2を組み合わせて、最長90mまで延長可能です。

その他

オプションで、車輪 (ラジエータ側:自在車、操作パネル側:固定車)、切断トーチBOX (ルーフ取付タイプまたは操作盤横取付タイプ) もございます。



①アングル型切断トーチ



⑥高周波延長ユニット+延長ケーブル

①アングル型切断トーチ

本写真は接続のイメージです。実際の接続は取扱説明書をご参照ください。