

SMART CUT 850

Équipement à onduleur pour la découpe plasma



Ref.: 22300850C

Code: 22300850C_FT_V0

Date: 31-05-2024

85 A
100%**Description:**

Équipement de découpe au plasma électrique soufflé à l'air comprimé. Découpe de tous types de matériaux électroconducteurs : acier, acier inoxydable, aluminium, laiton, etc. Système d'onduleur avec grande portabilité et haute performance.

Utilisation:

Utilisation industrielle. Convient pour la découpe manuelle et automatique (CNC, THC).

Épaisseur de coupe

Type de coupe	Acier	Aluminium
Séparation	38 mm.	25 mm.
Qualité	32 mm.	20 mm.
Gougeage	Oui	
Grillage	Oui	
Adapté à la CNC	Oui	
Brochage maximal	7 mm	--

Caractéristiques techniques de base

Tension d'alimentation	3 Ph. 400 V ± 15% - 50/60 Hz
Plage de régulation	20 A ÷ 85 A
Facteur de marche MIG/MAG 40°C	85 A / 100%
Puissance maximale absorbée	13,7 Kva
Épaisseur de coupe maximale	38 mm.
Débit d'air minimum nécessaire	175 ÷ 295 L/min.
Compresseur recommandé	5 ÷ 6 bar
Dimensions (largeur x hauteur x longueur)	470 x 250 X 200 mm.
Poids	26,1 Kg.

Comprend:

Torche TH-125 de 6 m - Réf.:1603721CX
Tuyau de gaz, Câble avec pince de mise à la terre

**Optionnel:**

Kit d'accessoires pour torche
TH-125 - Réf. : KIT TH125

Principaux avantages:

- Contrôle électronique de la puissance de l'arc plasma, assurant stabilité et répétabilité des paramètres.
- Écran LCD rétroéclairé indiquant l'état et les valeurs de consigne et de mesure.
- Indicateurs LED pour l'alimentation de la machine et la surtempérature.
- Facilité d'utilisation avec panneau de contrôle équipé d'un encodeur et d'un bouton-poussoir.
- Puissance de coupe ajustée via un encodeur rotatif.
- Allumage de l'arc pilote à frappe arrière, minimisant les interférences potentielles avec d'autres équipements.
- Équipé en standard d'un connecteur d'automatisation, y compris un diviseur de tension pour le THC (contrôle de hauteur de torche) configurable en 5 modes et des signaux de contrôle pour CNC.
- Cet équipement dispose d'une protection contre : la surchauffe, le manque de pression pneumatique, les surcharges dans le circuit électrique, le contact avec des tensions dangereuses au niveau de la tête de torche, le contact entre la pièce à travailler et la buse de la torche, et la protection contre la coupe sans mise à la terre de retour.