DÉCOUPE PLASMA

SCHWEISSKRAFT 123 CNC LCD

schweisskraft

Compact, économique et efficace



Tension d'alimentation
400 V

DESCRIPTION

- Utilisable sur groupe électrogène, par ex. dans les ateliers d'entreprise, les ports, les usines chimiques, les écoles, le travail des métaux, sur les chantiers, les navires ou pour les agriculteurs
- Pour l'acier inoxydable, l'aluminium, l'acier, les métaux non ferreux, y compris à surface peinte
- De la tôle mince à la tôle épaisse
- Commande Pilot ARC : le courant de coupe réglé n'est libéré qu'une fois l'arc amorcé

CRAFT-CUT 41 P LCD

- La correction du facteur de puissance PFC permet l'utilisation sur dévidoir de câble

CRAFT-CUT 63 et 123 CNC LCD

- Interface CNC pour le raccordement à la machine

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Plage de réglage plasma env.	**20 – 120 A**
Facteur de marche plasma	**60 %**
Courant à 100 % DC 40 °C plasma	**100 A**
Tension d'alimentation	**400 V**
Consommation d'air	**200 l/min**
Pression	**5 bar**
Procédé	** découpe plasma **

Applications typiques	** - Installations, réservoirs, machines, constructions métalliques - installations chimiques - Réparation / entretien - Construction d'installations industrielles et de canalisations - Chantiers et installation **
Norme	**IEC 60974-1:2012**
Classe CEM	**A**
Explication de la classe CEM	**Ce matériel de soudage de classe A n'est pas destiné à être utilisé dans des zones résidentielles alimentées par un réseau public basse tension.**
Marquage	**CE**
Consommation électrique plasma	**17,5 kVA**
Acier de coupe de qualité (ST37) max.	**45 mm**

CONTENU DE LA LIVRAISON

- Torche plasma Pluscut 105 6 m
- Adaptateur central Trafimector
- Câble de masse 3 m, 8 mm² avec cosse 300 A

UN PROJET ? PARLONS-EN.

Prix sur devis, conseil technique avant achat, livraison et service après-vente partout en Afrique.

+212 777 000 901 · contact@promachines.ma