

Aparat tăiere cu plasmă seria CUT



CUT-40 / CUT-60 / CUT-80 / CUT-100 / CUT-120

Control IGBT - tranzistor bipolar cu porți izolate, sursă de alimentare de curent continuu.



Cum funcționează?

Aerul din jurul arcului electric este aproape ionizat. Temperatura arcului poate atinge 10.000-15.000°C, ajungând la o stare puternic ionizată, formând astfel un arc puternic de plasmă. Acest lucru înseamnă că arcul de plasmă poate fi utilizat pentru tăierea rapidă a metalului, zona afectată de căldură poate fi redusă cât mai mult posibil, energia poate fi utilizată în mod eficient, iar suprafața de tăiere poate fi foarte curată, ceea ce este util din punctul de vedere al prelucrărilor ulterioare.

În comparație cu tehnologia tradițională cu punte redresoare, tehnologia cu invertor are avantajele unui consum redus de energie, greutate redusă, structură compactă și o performanță îmbunătățită.

Model	CUT-40	CUT-60	CUT-80	CUT-100	CUT-120
Tip aparat	Invertor				
Voltaj	230 V	400 V			
Grosime tăiere	1-10 mm	1-15 mm	1-25 mm	1-40 mm	1-45 mm
Tensiune în gol	270 V		280 V	300 V	310 V
Curent ieșire	10-40 A	10-60 A	20-75 A	20-100 A	20-120 A
Tensiune ieșire	96 V	104 V	110 V	120 V	128 V
Regim nominal	60 %				
Eficiență	85 %				
Tehnologie	IGBT				
Factor de putere	0,7				0,75
Clasa de protecție	H				
Clasa de izolație	IP21S				
Presiune aer recomandată	3-4 bar	4-5 bar		4-6 bar	
Greutate	7 kg	11,3 kg	21 kg	29,2 kg	31,5 kg
Dimensiuni (mm)	450*270*345	505*270*410	585*375*500	624*415*530	624*415*530



ETOP
creat să reziste

Republica Moldova, MD-2023
mun. Chișinău, str. Uzinelor 90
+ /373/ 67 707 707
office@etop.md
www.etop.md

Aparat tăiere cu plasmă seria CUT



CUT-40 / CUT-60 / CUT-80 / CUT-100 / CUT-120

Control IGBT - tranzistor bipolar cu porți izolate, sursă de alimentare de curent continuu.

Tehnologia IGBT

Utilizează tranzistori IGBT monofilari de înaltă putere pentru a converti frecvența de alimentare de 50HZ în semnal de înaltă frecvență de (30 kHz pentru CUT40/60/80 și 20 kHz pentru CUT100/120).

Concomitent, prin intermediul tehnologiei PWM, este produsă o sursă puternică de alimentare pentru operația de tăiere având în același timp o greutate a echipamentului semnificativ redusă și o eficiență cu 30% mai mare.

Pornire în avans a aerului comprimat și închidere întârziată

Sistemul de declanșare a arcului utilizează principiul oscilațiilor de înaltă frecvență, care ușurează sarcina de inițializare a arcului, și are funcția de a porni în avans sursa de aer comprimat, respectiv de a o închide cu întârziere, caracteristici importante în timpul utilizării.

Utilizare

Tăierea foilor de tablă, materiale metalice cu proprietăți diferite, oțel inoxidabil, oțel-carbon, cupru și alte materiale neferoase sau materiale cu forme complexe

Aparate de tăiat Bisonte cu plasmă pot oferi un arc mai puternic, mai concentrat și mai stabil, având sudura stabilă, fiabilă, ușoară ce conferă economii de energie, zgomot redus, viteză mare de tăiere, duză curată de tăiere, nu este necesară lustruirea.

Reglaj rapid și un control precis al puterii, prin intermediul circuitelor electronice avansate, cele mai bune caracteristici de tăiere, eficiență ridicată a conversiei.

Echipamentele pot fi înglobate cu ușurință în surse de alimentare pentru tăiere cu caracteristici diferite. Curentul emis este reglabil în mod continuu și oferă o performanță excelentă în operare.

Caracteristici:

Avantaje: Aparatele de tăiere cu plasmă din această gamă au un nivel ridicat de încărcare continuă, putere mare de tăiere și intensitate ridicată de curent de tăiere capabilă să satisfacă cele mai exigente necesități de lucru

Tăiere cu plasmă

Tehnologie IGBT cu inverter

Manometru presiune

Design deosebit

Dimensiuni compacte, ușor de manevrat

Echipare standard:

Cablu cu clește pentru masă

Mască de sudură cu sticlă

Perie și ciocănel pentru zgură

Pistolet CUT complet

Manometru presiune

Filtru aer comprimat

Accesorii conectare compresor



Accesorii CUT-40



Accesorii CUT-60



Accesorii CUT80 - 100- 120



ETOP
creat să reziste

Republica Moldova, MD-2023
mun. Chișinău, str. Uzinelor 90
+ /373/ 67 707 707
office@etop.md
www.etop.md