

Smart CUT 1000

Corte por plasma Inverter



Características técnicas básicas

Tensión de alimentación U ₁ 3 Ph. - 50/60 Hz	400V ± 10%
Intensidad primaria máxima I _{max}	25 A
Potencia absorbida máxima / efectiva (P1 _{max} / P1 _{eff})	15 Kw
Espesor máximo de corte / de separación	45 mm
Margen de regulación de la corriente I ₂	20 ÷ 100 A
Intensidad máxima de corte	100 A / 100%
Compresor recomendado	4 CV – 480 l/min
Sistema semiautomático de filtro y descarga	Si
Modo de trabajo de reignición (corte de enrejados)	Si
Proceso de guiado	Si
Protección sobrecalentamiento / Falta de presión	Si
Grado de protección mecánica	IP 23 S
Dimensiones (ANCHO X LARGO X ALTO)	310 x 535 x 620 mm
Peso	47 Kg
SEGÚN NORMAS UNE-EN 60974. (1) EN 60974. (7) EN 60974 (10)	

Ref.: 223001000C

Código: 223001000C_FT V1

Fecha: 19-07-21

Descripción:

Equipo de corte por plasma eléctrico soplado con aire comprimido. Corte de todo tipo de materiales conductores de la electricidad: Acero, acero inoxidable, aluminio, latón, etc. Sistema inverter de gran portabilidad y alto rendimiento.

Uso:

Utilización industrial.

- Máxima calidad:
Acero(35mm) / Aluminio(30mm)
- Máxima separación:
Acero(45mm) / Aluminio(35mm)

Alimentación eléctrica:

3 Ph 400 V – 50/60 Hz.

Ventajas principales:

- Sistema inverter con transistores de potencia IGBT. Control digital. Repetitividad de resultados
- Antorcha TH-125 de ignición automática por contacto sin H.F. Mayor fiabilidad de sistema electrónico. Sin perturbaciones CEM
- Antorcha TH-125 de Alto caudal de aire al corte. Gran poder de corte y alta duración de consumibles
- Regulación electrónica de forma continua (20÷100A). Corte de acero hasta 45 mm de espesor.
- Equipo recomendado para instalaciones automatizadas con CNC
- Factor de marcha a corriente máxima al 100% para utilización continua.
- Ignición por contacto SIN HF. Se evitan problemas de perturbaciones y aislamiento eléctrico.
- Conector para control ON/OFF de automatización-CNC.