



Equip. de corte por plasma de ar comprimido



Série CUTMASTER - Corte manual



Modelo 10



Modelo 12



Modelo 20

Dados técnicos	Modelo					
	10	12	20	25	35	40
Alimentação	230 V / 14 A	400V / 8A	400V / 16A	400V / 20A	400V / 27A	400V / 34A
Corrente	30A	40A	60A	80A	100A	120A
Factor de marcha	35% - 30A	60% - 40A	40% - 60A	40% - 80A	80% - 100A	80% - 120A
Capac. corte (Fe)	10 mm	12 mm	20 mm	25 mm	35 mm	40 mm
Capac. separação	16 mm	20 mm	32 mm	38 mm	45 mm	55 mm
Pressão do ar - bar	4,5	5,2	5,2	4,8	4,8	4,8
Débito - L/m	141	165	190	190	212	212
Modelo da tocha	SL 60 manual	SL 60 manual	SL 60 manual	SL 60 manual	SL 100 manual	SL 100 manual
Dimensões	381x305x610	416x273x572	381x305x610	381x305x610	381x305x762	381x305x762
Peso (kg)	17,7	19,5	19,5	19,5	28,1	28,1



Modelo 25



Modelo 35



Modelo 40

Código EP	Designação	Referencia
MER02080	EQP CUTMASTER 10 6,1 m	1-4630-4
MER02083	EQP CUTMASTER 12 6,1 m	1-5130-4
MER02084	EQP CUTMASTER 20 6,1 m	1-1130-4
MER02081	EQP CUTMASTER 25 6,1 m	1-1330-4
MER02086	EQP CUTMASTER 25 15,2 m	1-1331-4
MER02085	EQP CUTMASTER 35 6,1 m	1-1730-4
MER02088	EQP CUTMASTER 40 6,1 m	1-1930-4



Equip. de corte por plasma de ar comprimido

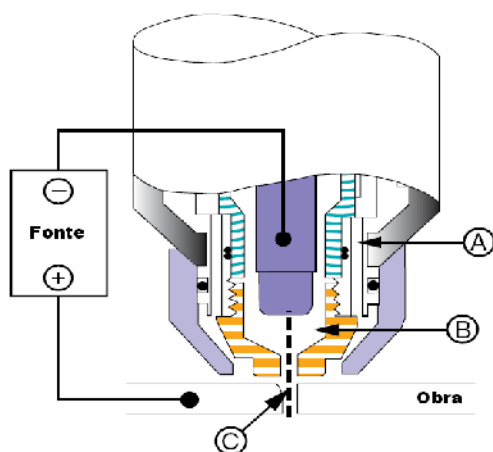


Série CUTMASTER - Corte automático



Dados técnicos	Modelo			
	A 40	A 60	A 80	A 120
Alimentação	400V	400V	400V	400V
Corrente	20 - 60 A	20 - 80 A	20 - 100 A	20 - 120 A
Factor de marcha	80% - 40A	80% - 60A	80% - 80A	80% - 120A
Capac. corte (FE) produção	6 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Capac. furação	12 mm	15 mm	20 mm	20 mm
Capac. corte bordo chapa	25 mm	25 mm	30 mm	40 mm
Pressão do ar - bar	5,2	5,2	5,2	5,5
Débito - L/m	189	189	189	189
Modelo da tocha	SL 100 180°	SL 100 180°	SL 100 180°	SL 100 180°
Dimensões	343x248x533	343x248x533	343x248x660	343x248x660
Peso (kg)	19,5	19,5	28,6	28,6

Código EP	Designação	Referencia
MER02082	EQP CUTMASTER A40 7,6m	1-5134-4 S/ consulta
MER02089	EQP CUTMASTER A60 7,6m	1-1134-4 S/ consulta
MER02087	EQP CUTMASTER A80 7,6m	1-1334-4 S/ consulta
MER01812	EQP CUTMASTER A120 7,6 m	1-1734-4 S/ consulta



Plasma é um gás que foi aquecido a uma temperatura alta e ionizada até que fique eletricamente condutivo.

Enquanto o objetivo do arco plasma para o corte é a separação do material, o arco plasma para descamar é utilizado para remover o metal em profundidade e largura num modo controlado.

Numa tocha de corte plasma o gás de refrigeração entra na Zona B, entre o eletrodo, o bico da tocha e o gás ionizado.

O arco principal é transferido para a peça através da coluna de gás plasma na Zona C.

A Zona A mostra o gás secundário que refrigera a tocha. Devido à alta velocidade, este gás também ajuda o gás plasma na expulsão do metal derretido fazendo um corte rápido e sem rebarba





Tocha série SL 60 / SL 100



Código EP	Designação	Referencia
MER01815	TOCHA PLASMA SL60 6,1m ATC	7-5204
MER02031	TOCHA PLASMA SL60 6,1m RPT	7-5200
MER01816	TOCHA PLASMA SL100 6,1 ATC	7-5206
MER01817	TOCHA AUT PLASMA SL-100	7-5221

Corte por arrasto do bico

O melhor método para cortes simples até 16/03 "(4.8mm) de espessura. Produz a melhor qualidade de corte, largura estreita, rápidas velocidades de corte, com pouco ou nenhuma distorção. Para melhores resultados, use o bocal de proteção com a ponta da tocha em contato direto com a peça (até 60 amperes).



Corte normal



O método preferido para cortar metais acima de 3 / 16 "(4.8mm) e para intensidades de corrente acima de 60 amperes. Proporciona a máxima visibilidade e acessibilidade. Use o bocal de proteção para o corte normal (com o bico de 1 / 8 "para uma distância de 1 / 4" da peça). Use o corpo do bocal de proteção em conjunto com o deflector para prolongar a vida útil das peças e uma melhor resistência ao calor refletido. Esta combinação oferece cortes de resultados semelhantes aos do corte por arrasto do bico, bem como facilita a troca para descarnar ou para o corte por arrasto do bocal.

Corte por arrasto do bocal

Este é um método amigável para cortes entre 70 a 120 amperes, mantendo uma distância constante. Para espessuras de metal maiores que 3 / 16 "(4.8mm), basta arrastar o corpo do bocal de proteção em contato com a peça. Use o copo de arrasto e o corpo do bocal de proteção apropriado para o nível de amperagem utilizada. Este método não é recomendado para corte de chapas metálicas leves.



Descarnar



Um método simples de remoção de metais por inclinação da tocha num ângulo entre 35-45 graus utilizando um bico para descarnar. Embora mantendo uma distância constante, isto permite apenas uma penetração parcial na peça, eliminando assim superficialmente o metal. A intensidade de corrente, velocidade de deslocamento, distância, ângulo de inclinação posição e a capacidade do bico vai determinar a quantidade de material removido e o perfil do sulco. Pode usar o o corpo do bocal de proteção em conjunto com o bico de descarnar ou o deflector. Também pode usar o bocal de proteção.

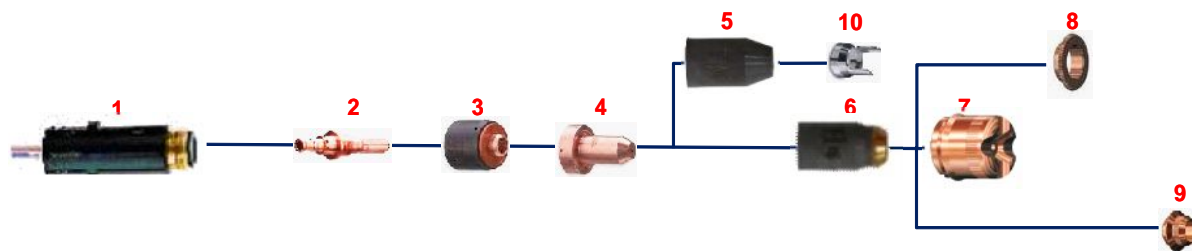


Equip. de corte por plasma de ar comprimido

VICTOR
THERMAL DYNAMICS



Electro Portugal



Corrente	Operação	Amps	Eléctrodo (2)	Cartucho arranque (3)	Bico (4)	Bocal protecção (5)	Corpo bocal protecção (6)	Copo arrasto (7)	Defletor (8)	Bico chanfre (9)	
20-40 amperes	Corte arrasto bico	20A	9-8215	9-8213	9-8205	9-8218					
		30A			9-8206	9-8218					
		40A			9-8207	9-8218					
	Corte normal	20A			9-8205	9-8237	9-8243				
		30A			9-8206	9-8237	9-8243				
		40A			9-8207	9-8237	9-8243				
Descarnar	Bico A		9-8208	9-8218					9-8241		
				9-8208		9-8237		9-8243			
					9-8225		9-8237				
50-60 amperes	Corte arr bico	60A			9-8252	9-8218					
	Corte normal	50-55A			9-8209	9-8218					
		60A			9-8210	9-8218					
		50-55A			9-8209		9-8237		9-8243		
	Corte arraste bocal	60A	9-8215	9-8213	9-8209		9-8237	9-8235			
		60A			9-8210		9-8237	9-8235			
Descarnar	Bico B			9-8226		9-8237				9-8241	
	Bico C			9-8227		9-8237				9-8241	
	Bico D			9-8228		9-8237				9-8241	
70-100 amperes	Corte normal	70A	9-8215	9-8213	9-8231	9-8218					
		80A			9-8211	9-8218					
		90-100A			9-8212	9-8218					
		70A			9-8231	9-8237					9-8243
		80A			9-8211	9-8237					9-8243
	Corte arraste bocal	90-100A			9-8212		9-8237	9-8243			
		70A			9-8231		9-8237	9-8236			
		80A			9-8211		9-8237	9-8236			
	Descarnar	90-100A			9-8212		9-8237	9-8236			
Bico B				9-8226		9-8237			9-8241		
Bico C				9-8227		9-8237			9-8241		
	Bico D			9-8228		9-8237			9-8241		
120 amperes	Corte normal	120A	9-8215	9-8213	9-8253		9-8237		9-8243		
	Arr bocal	120A				9-8237		9-8243			
	Descarnar	Bico E				9-8254		9-8237		9-8243	9-8241

Código EP	Designação	Referencia	
1	MER02011	KIT CABEÇA TOCHA SL 60	9-8219
	MER02026	CABEÇA TOCHA SL100 180G	9-8220
	MER01836	O RING	8-3486
	MER01837	O RING	8-3487
	2	MER01918	ELECTRODO ML * SL60/100
3		MER01917	CART ARRANQUE * SL60/100

Equip. de corte por plasma de ar comprimido



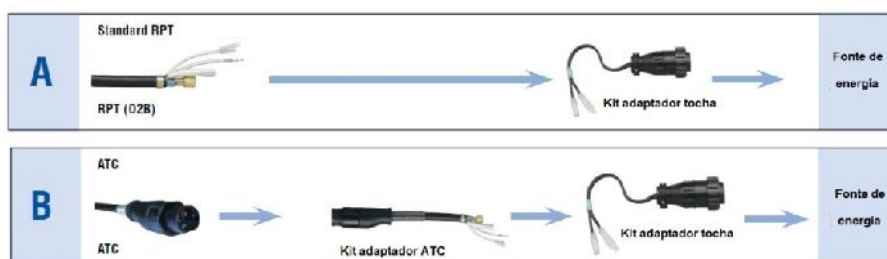
Código EP	Designação	Referencia	
4	MER01913	BICO CONT 30A * SL60/100	9-8206
	MER01914	BICO CONT 40A * SL60/100	9-8207



Electro Portugal

	MER01912	BICO DIST 40A * SL60/100	9-8208
	MER02002	BICO DIST 60A * SL60/100	9-8210
	MER01915	BICO DIST 80A * SL100	9-8211
	MER01916	BICO DIST 90/100A * SL100	9-8212
	MER01920	BICO CHANF 100A * SL60/100	9-8226
	MER01921	BICO CHANF 80A * SL60/100	9-8227
	MER01903	BICO CHANF 120A * SL60/100	9-8228
	MER02091	BICO DIST 120A * SL100	9-8253
5	MER01919	BOCAL STD * SL60/100	9-8218
6	MER01923	BOCAL ML * SL60/100	9-8237
7	MER02055	BOCAL EXT 60A * SL60/100	9-8235
	MER01922	BOCAL EXT 100A * SL100	9-8236
	MER01926	BOCAL EXT 40A * SL60/100	9-8244
8	MER01925	DEFLECTOR * SL60/100	9-8243
9	MER01924	BOCAL CHANFRE * SL60/100	9-8241
10	MER01927	GUIA DIST 60A * SL60/100	9-8251
	MER02021	GUIA DIST 120A * SL100	9-8281

Tipos de ligação ao equipamento



Código EP	Designação	Referencia
MER02033	ADAPTADOR	7-3447
MER02017	ADAPTADOR	7-3445