

UNITÉS DE DÉCOUPE PLASMA

L'alternative efficace



Unité de découpe plasma C 82.

Petit et portable!



Découpe plasma de Merkle

Fonctionnalité et opération facile

Des résultats de découpe excellents et une efficacité élevée sont les deux principaux arguments pour la technologie de découpe au plasma:

- Réglage précis et continu du courant de coupe jusqu'à 80 A.
- Performances de découpe jusqu'à 30 mm.
- Commutateur pour: „coupe perforée de feuilles“.
- Portable, petit et léger: seulement 26 kg.
- Surveillance de la pression d'air avec indicateur d'avertissement.
- Temps d'écoulement de l'air réglable.
- Allumage plasma avec arc pilote.
- Procédé de découpe plasma sans courant pilote.
- Raccordement central de la torche à plasma pour un échange rapide de la torche.
- Fonctionnement sécurisé grâce à un capteur thermique monté dans le module de puissance.
- Le fonctionnement de la machine et l'adaptation aux robots sont possibles (option).
- Approuvé pour fonctionner dans des zones confinées, S-symbole.
- Torche de découpe PR 81 avec déclencheur de sécurité empêchant une opération involontaire.
- Option: lecture numérique pour le courant de découpe.

Unité de découpe plasma Modèle AirCUT 120 W.

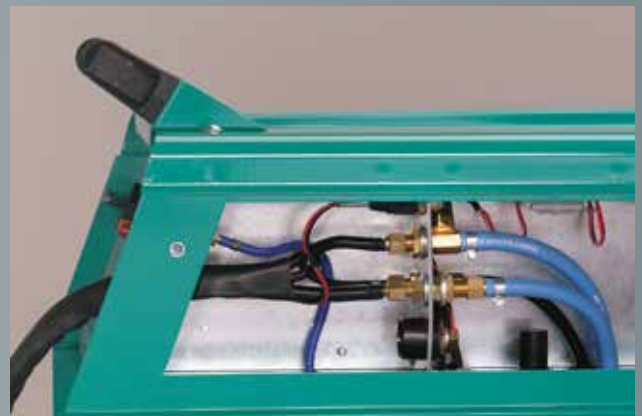
Avec système de refroidissement par eau intégré!



Découpe plasma de Merkle

Fonctionnalité et opération facile

- Système intégré de refroidissement par eau.
- Durée de vie prolongée des consommables, la température max. des pointes ne dépasse pas 80 ° C à 120 A.
- Performances de découpe jusqu'à 50 mm.
- Panneau avant incliné - protégé et disposé clairement.
- Trois étapes: 40, 80 et 120 A.
- Système de sécurité de verrouillage.
- Approuvé pour fonctionner dans des zones confinées, (S-symbole).
- Torche de découpe PR 122 W avec déclencheur de sécurité empêchant une opération involontaire.



Raccords internes de la torche: accessibilité facile, clairement arrangé, avec système de sécurité de verrouillage



Données techniques:	C 82	AirCuT 120 W		
		Étape 120 A	Étape 80 A	Étape 40 A
Alimentation	3 x 380 - 440 V (230 V)	3 x 400 V		
Fréquence	50-60 Hz	50 (60) Hz		
Courant maximal	20 A	48 A	34 A	20 A
cos phi	0.99	0.5	0.7	0.8
Puissance continue	6.9 kVA			
Courant continu	10 A			13.8 kVA
Tension circuit ouvert	320 V	280 V		
Tension de découpe	80 - 112 V	100 V		
Courant de découpe	20 - 80 A	120 A	80 V	40 A
Facteur de marche 35 % (10 min.)	80 A			
Facteur de marche 60 % (10 min.)	60 A	120 A		
Facteur de marche 80 % (10 min.)			80 A	
Facteur de marche 100 %	40 A			40 A
Performance	max. 30 mm	max. 50 mm		
Contrôle de l'énergie	réglable en continu	3 étapes		
Découpe de tôles perforées	commutateur	-		
Gaz de découpe	air comprimé	air comprimé		
Indicateur de pression	manomètre	manomètre		
Courant pilote	minuterie contrôlée	minuterie contrôlée		
Temps post-débit d'air	ajustable	ajustable		
Refroidissement de la torche	air comprimé	système de refroidissement par eau intégré		
Connexion plasma	connecteur central plasma	connecteur central plasma		
Source d'énergie	inverter	transformateur		
Protection	IP 23	IP 23		
Norme	EN 60974-1 "S"/CE	EN 60974-1 "S" / CE		
Poids	26 kg	240 kg		
Dimensions L x l x H	535 x 230 x 465 mm	730 x 520 x 905 mm		

Les détails techniques sont sujets à changement.

Torche de découpe plasma pour C 82

PR 81, refroidi au gaz



PR 81 M, refroidi au gaz



Courant de découpe 80 A / 100 V = 8 kW (60%)

Torche de découpe plasma pour AirCuT 120 W

PR 122 W, refroidi à l'eau



PR 121 W-M, refroidi à l'eau



Courant de découpe 120 A / 100 V = 12 kW (60%)

Unités de Découpe Plasma Merkle.

L'alternative efficace!

Le découpage plasma à l'air comprimé est de plus en plus utilisé chaque jour au lieu du découpage à l'acétylène.

Tous les métaux conducteurs, les aciers trempés ou non, les alliages, l'aluminium et ses alliages, le cuivre, le laiton, la fonte et le titane peuvent être facilement coupés au plasma. Les découpages plasma sont utilisées dans diverses branches telles que la construction en acier, les travaux d'assemblage, les réparations, les réparations d'automobiles, etc.

Le succès de la découpe au plasma réside simplement dans le faisceau de plasma, un arc électrique, qui produit un arc extrêmement étroit et intensif, avec une chaleur limitée.

La température de l'arc est d'environ 13000 ° C.

Sous cette chaleur intense, la pièce à chauffer chauffe si rapidement que le transfert de chaleur latéral est limité au minimum. Cette concentration de chaleur, combinée à une énergie appliquée de 106 W / cm², permet une découpe rapide et petite.

Une largeur de découpe étroite avec des vitesses de coupe linéaires élevées a des effets positifs:

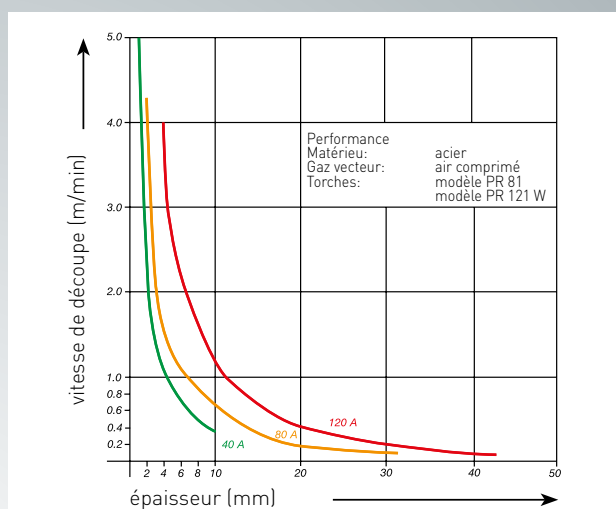
- Moins de consommation de matières premières.
- Faibles coûts d'énergie.
- Moins de distorsion de matière.
- Réduction des coûts.
- Meilleure exigence logistique.

Performance de découpe

Les performances de découpe, la vitesse de découpe et le courant dépendent les uns des autres. Le diagramme montre la vitesse de découpe par rapport aux performances de découpe pour différents courants.

Les coûts d'exploitation

Un facteur important dans la découpe de matériaux est toujours l'utilisation et le prix du transport du gas. L'air comprimé est facilement disponible à un prix très bas. En raison de la faible quantité de pression de l'air comprimé, la découpe plasma est une méthode très économique.





CRÉEZ VOTRE AVENIR AVEC SUCCÈS.

Avec Merkle. Votre spécialiste pour postes à souder, machines à souder, les torches et systèmes d'automatisation intelligent. Avec nos propres filiales et revendeurs Merkle en Allemagne, en Europe et plusieurs pays dans le monde entier.

Bienvenue chez Merkle.

GAMME DE PRODUITS

- Postes à souder MIG/MAG
- Postes à souder Synergic Pulse
- Postes à souder TIG
- Postes à souder MMA / soudage à l'arc
- Postes à souder et découpe Plasma
- Positionneurs et vireurs
- Torchés à souder et à découper
- Composants et solutions d'automatisation
- Robotiques Merkle

Votre représentant en France:



HEMMIS SAS

Équipements pour le travail de la tôle et du tube

La Briqueterie
61380 Moulins la Marche
France

Tel: +33 (0)9 72 61 06 03

email: info@hemmis.eu

www.hemmis.eu

Merkle Schweissanlagen-Technik GmbH

Industriestr. 3 • D-89359 Koetz • Allemagne
Phone: +49 8221 915-0 • Fax: +49 8221 915-40
Email: info@merkle.de

www.merkle.de

