

Bine ati venit

**BR!CO**  
TOOLS

**SC. IT Republic SRL**

Bucuresti, Str. Ramnicu Valcea nr.14,

vanzari@bricotools.ro

Nr. Reg. Comertului: J40/6893/2007, CUI:RO21515603

Showroom: Intrarea Ciurului, nr. 13, sector 4



## **ProWELD CUT-120e aparat taiere cu plasma, 400V , 2T/4T**

---

Producator: Proweld

Pret vechi: **6268 lei**

**3900 lei** (cu TVA)

---

*Date tehnice:*

Tensiune (V) Trifazat, 400Vca  $\pm 15\%$

Tehnologie Invertor

Functii T?iere

Afisaj electronic Da

Putere absorbita (kVA) 19

Clasa de izolatie H

Curent de taiere (A) 20 - 120

Capacitate de taiere (mm) ? 40

Regim de functionare 60.00%

Debit aer (l/min) 200

Presiune (bar) 5-6

Masa (kg) 36

Dimensiuni (mm) 560x370x350

### **Set de livrare:**

Aparat taiere cu plasma CUT

Pistolet CUT - max. 5bar, recomandat 4.5 bar, taiere 40mm

Cablu cu cleste de masa si conector TEB 10-25

Electrod Cut, model YLP-1208, cod de comanda: 4550001028 (\*)

Duza Electrod, model YLP-1208, cod de comanda: 4550011028 (\*)

Duza ceramica, model YLP-1208, cod de comanda: 4550021028 (\*)

Regulator aer, cod de comanda: 4550000301

Ambalaj din carton

### **Tehnologie**

Aparatele de debitare cu jet de plasma Proweld CUT sunt fabricate avand la baza tehnologia IGBT (Insulated-Gate Bipolar Transistor) - ultima tehnologie in domeniu. Aceasta permite reducerea dimensiunilor de gabarit si greutatea aparatului oferind totodata un control precis al curentului de taiere prin intermediul microprocesoarelor electronice. Astfel, aparatele de debitat cu plasma Proweld CUT sunt compacte si eficiente energetic.

Taietoarele cu jet de plasma profesionale Proweld permit incarcari la capacitate maxima de pana la 60% din timp. Cu alte cuvinte pot sa functioneze avand curentul de taiere reglat la maximum pana la 6 minute dupa care necesita o pauza de numai 4 minute pentru racire.

**Acestea vin dotate cu functia 2T/4T care va permite sa utilizati aparatul in doua moduri:**

**2T - Intrerupatorul se apasa si se mentine apasat pe toata durata operatiei de taiere, iar eliberarea intrerupatorului determina stingerea arcului.**

**4T - Intrerupatorul se apasa si se elibereaza pentru a obtine arcul electric. Pe durata taierii intrerupatorul ramane neactionat. Stingerea arcului se face prin apasarea din nou a intrerupatorului. Taierea in modul 4T contribuie la marirea preciziei de executie.**

Aparatul dispune de un timer care in 2-3 secunde deconecteaza sistemul de initiere prin inalta frecventa (HF) pentru a proteja masina. Aceasta este necesara doar la inceputul taierii, pentru initierea arcului electric fara contact cu piesa.

### **Domeniu de utilizare**

Aparatele de taiere cu jet de plasma Proweld CUT sunt recomandate pentru aplicatii industriale, ateliere de productie si reparatii, lucrari de intretinere si montaj.

### **Constructie**

Aparatul are carcasa robusta, din metal, rezistenta la conditii dure de lucru. Componentele electronice de

*si presiunea acestuia sunt mentionate in sectiunea caracteristici tehnice.*