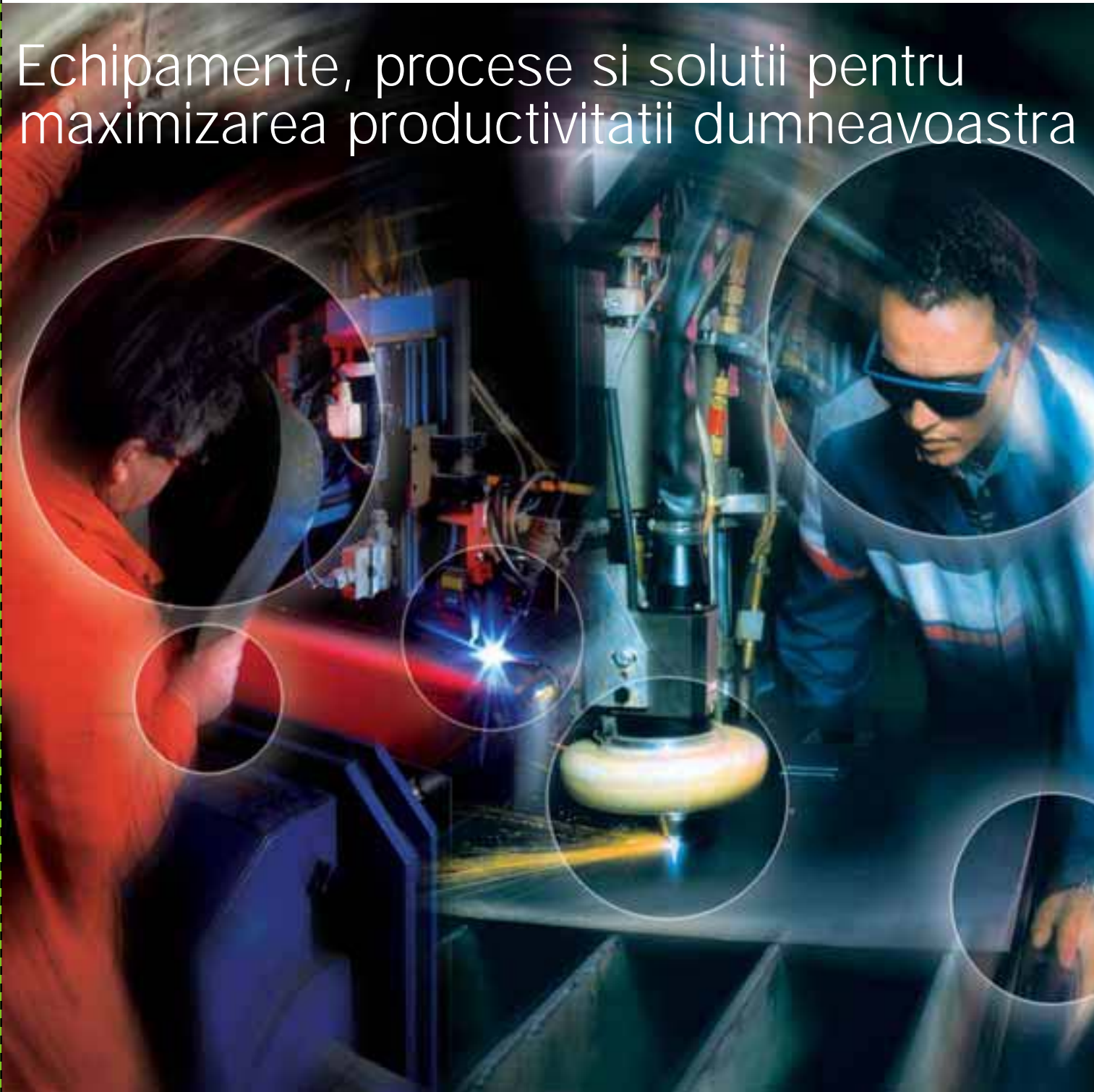


# Taierea si sudarea automata

Echipamente, procese si solutii pentru maximizarea productivitatii dumneavoastra



Imbunatatiti productivitatea si nivelul calitatii aplicatiilor de taiere si sudare utilizand solutiile de automatizare pe care Air Liquide Welding vi le poate oferi. Oricum, procedeele de sudare (Arc sub strat de flux, MIG/MAG, TIG, Plasma...) sau procedeele de taiere (Oxgaz, Plasma, Laser) si experienta noastra sunt la dispozitia dumneavoastra. In catalogul de fata se regasesc nu numai echipamente ci si solutii care sa va ofere o mai buna calitate si productivitate.

## Cuprins



### Taiere automata

Carucioare portabile (TAGLIATUBI, PYROTOME) . . . . .	3
Masini consola: NOVITOME - MULTITOME - OXYTOME C. . . . .	4
Masini cadru: OXYTOME - OXYTOME HPC . . . . .	6
Masini portal: OPTITOME - PLASMATOME - ALPHATOME . . . . .	8
Masini portal de dimensiuni mari: CYBERTOME - OXYTOME RS HPC . . . . .	10
Mese cu aspiratie AZURMATIC si mese de taiere cu apa . . . . .	11
Comenzi numerice: D - HPC DIGITAL PROCESS . . . . .	12
Soft-uri de taiere . . . . .	13
Surse de alimentare si torte pentru taierea cu plasma NERTAJET. . . . .	14
Torte pentru masinile automate. . . . .	20



### Sudarea automata

Instalatii de sudare sub strat de flux. . . . .	24
Carucioare autonome . . . . .	28
Instalatii de asamblare . . . . .	29
Linii de sudare pentru grinzi. . . . .	30
Linii de sudare pentru panouri . . . . .	31
Instalatii MIG/MAG . . . . .	32
Sudarea bifir: TOPMA G. . . . .	38
Instalatii TIG si plasma: surse, pistolete, instalatii . . . . .	40
Instalatii multicatod: catozi gemeni (plasma + TIG) si tricatod . . . . .	44
Pistolete (MIG, TIG, plasma, SA) si piese de schimb. . . . .	48
Echipamente de pozitionare. . . . .	50
Coloane de sudare . . . . .	52
Bancuri de sudare . . . . .	54
Mese de pozitionare. . . . .	56
Strunguri si pozitionare . . . . .	57
Standuri cu role . . . . .	58
Instalatii robotizate . . . . .	62
Procesul TOPTIG	
Solutii pentru sudarea morilor de vant de uscat si pentru platforme maritime . . . . .	63
Masini speciale: laser si fascicul de electroni si EXIAL (sudare hibrida arc/laser). . . . .	64

# Carucioare portabile

Carucioare portabile: trei carucioare practice si functionale pentru taieri circulare in intreprinderi si posturi de lucru individuale.



## TAGLIATUBI 397

- Taierea tevelor cu un diametru exterior de la 150 mm (6") la 1 200 mm (48").
- Taiere dreapta si sanfren  $\pm 45^\circ$  cu o torta.
- X sau Y unghi de taiere  $\pm 30^\circ$ .



## PRATIC

Pentru taieri auxiliare la bac si in intreprindere, oxitaiere. Reversibil, viteza regulata, incluzand un maner cu butoanele grupate impreuna in spatele sau. Taieri drepte, curbe, circulare si paralele, patrate si sanfrenuri. O unealta fiabila si usor de manevrat.

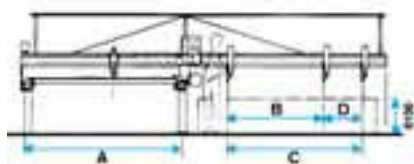


## PYROTOME SE

Taiere oxi, cu plasma, sudare, prindere si mecanizarea taierii in industria manufacturiera. Reversibile, reglarea electronica a vitezei, include un maner si optional o telecomanda pentru controlul vitezei, directiei si inaltimei tortei, taiere si sudare cu oxigen (datorita disponibilitatii conexiunilor). O unealta multi-functionala si puternica.

OFERTA STANDARD	-	OD 02-010	OD 05-020
Leaflet vanzare	-	1515-4006	1515-4006
Cat. No.	W 000 209 422 + W 000 259 004	W 000 209 421 + W 000 259 004	W 000 138 864 + 1 torta suplimentara
Viteza	manuala	pana la 100 cm/min	pana la 125 cm/min
Grosimi de taiere	5 pana la 50 mm	8 pana la 150 mm	3 pana la 250 mm
Compozitie de baza	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 carucior cu distribuitor de gaze</li> <li>• 1 bara suport</li> <li>• 1 port-pistolet mobil</li> <li>• 1 pistol si cabluri</li> <li>• Retea de 8 elemente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 carucior</li> <li>• 1 pistol scurt G1N cu furtune si conectori</li> <li>• 1 suport pistol mobil</li> <li>• 1 cadru</li> <li>• 1 contragreutate cu punct de compas</li> <li>• 1 ecran frontal</li> <li>• 1 cablu de alimentare 220 V</li> <li>• 1 transformator 220 V/42 V</li> <li>• 1 trusa de scule</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 1 carucior automatizat</li> <li>• 1 echipament port pistol</li> <li>• 1 unitate de gaz</li> <li>• 1 ecran frontal</li> <li>• 1 transformator 230/400/24 V - 160 VA-50 Hz</li> </ul>
Suplimentar	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Taiere tip cu con G1</li> <li>• Set de 3 Y conectori destinati dim entarii pistolului</li> <li>• Torta complementara</li> <li>• Set de trei furtune de alimentare a doua torta</li> <li>• Pachet dealezoare de curatare</li> <li>• Aprinzator de gaz</li> <li>• Furtune pentru gaz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suport cu pistol si furtune</li> <li>• conectori Y cu 2 torte</li> <li>• Suport</li> <li>• Suport legatura</li> <li>• Dispozitiv de taiere 45/85 mm Ø</li> <li>• Ecran frontal</li> <li>• Pachet de 4 alezoare de curatare</li> <li>• Aprinzator de gaz</li> <li>• Furtune pentru gaz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Suplimentar o torta OXI:</b></li> <li>• G1 torch: W 000 164 839</li> <li>• t o r t a M A C H A C : W 000 209 446</li> <li>• tortaMACH GPL: W 000 209 449</li> <li>• cale rulare 2 m</li> <li>• Compas</li> <li>• Cap rotitor</li> <li>• Sistem secundar torta suplimentara</li> <li>• Ecran frontal</li> <li>• Sistem de role</li> <li>• Ghidaj lateral</li> <li>• Electrovalva pentru gazul de taiere</li> </ul>

# Masini consola



NOVITOME C, MULTITOME C si OXYTOME 5 C: o gama larga de masini ce raspund atat nevoilor industriale cat si ale micilor ateliere. Optiuni pentru modul de control: doar cititor optoelectronic, sau combinat cu un control numeric. Alegerea procedeedelor: taiere oxigaz sau plasma.

## NOVITOME C

Pentru o taiere facila si economica utilizand un simplu cititor optoelectronic.

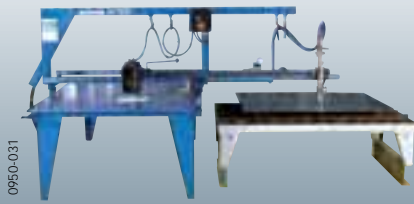
### OXIGAZ SI PLASMA

SPECIFICATII EXTERIOARE  
Dimensiuni in mm

COMPOZITIE - ECHIPAMENT  
■ inclusa in versiunea de baza  
■ optional

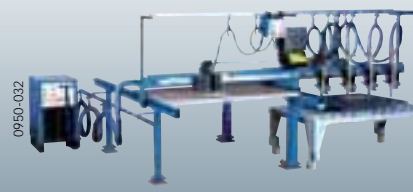
OFERTA STANDARD	OF 24-012	OF 24-013
Cat. No.	0670-1330	0670-1231
Proces taiere	oxi/plasma	oxi/plasma
Rata de avans (cm/min.)	300	300
A = Latime de citire	1 250	1 250
B = • taiere cu un brener	1 250	1 250
• taiere cu 2 breneri	2 x 750	2 x 750
C = latime taiere max. paralel	1 500	1 500
D = latime taiere min. paralel	95	95
Lungimea utila de taiere (versiune baza)	1 900	1 900
Numar maxim de breneri	4	4
Alimentare gaz ( furtun Ø x N)	9 x 3	9 x 3
Sursa electrica de alimentare	220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz
Zona de lucru (L x W)	3 280 x 3 100	3 280 x 3 100
Dimensiuni de ambalare (cutie din lemn)	3 000 x 1 550 x 550	3 000 x 1 550 x 550
Greutate neta (kg)	300	310
Cititor optoelectronic Traceur XY	■ (T. 1030)	■ (T. 1030)
Comanda numerica	■	■ (D 2.5")
Distribuitor gaz cu electrovalve de oxigen	■	■
Sistem de incalzire cu electrovalve	-	-
Sistem avansat de incalzire cu electrovalve	-	-
Soft start	■	■
Interfata sursa plasma	■	■
Port-brener manual	■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■
Colier port-brener motorizat	■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■
Port-brener motorizat	-	-
Electric start	-	-
Senzor voltaj arc (taiere plasma)	-	-
Senzor capacitiv (pistolet oxigaz)	-	-
Sina - Lung. 3 000	■	■
Sina - Lung. 2 000	-	-
Masa sablon mobila	■ (fixa)	■ (fixa)
Sina cu port-furtune	■	■
Sursa plasma NERTAJET 50	■	■
Marker HF*	-	-

\*alte markere la cerere



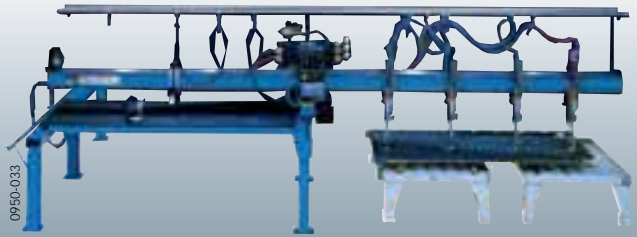
0950-031

**NOVITOME C**



0950-032

**MULTITOME C**



0950-033

**OXYTOME 5 C**

**MULTITOME C**

Masini performante si economice cu o latime de taiere de pana la 2 metri.

**OXIGAZ SI PLASMA**

**OXYTOME 5 C**

Masini economice si de mare capacitate: latimea taierii pana la 3 metri si pana la 6 torte, modular, design evolutiv pentru cresterea productivitatii.

**OXIGAZ SI PLASMA**

OF 24-030	OF 24-031	OH 05-010	OH 05-011
0701-0870	0701-0880	0668-3000	0668-3005
oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma	oxy/plasma
300	300	300	300
1 550	1 550	2 500	2 500
1 550	1 550	2 500	2 500
2 x 1 025	2 x 1 025	2 x 1 250	2 x 1 250
2 350	2 350	3 000	3 000
95	95	95	95
2 200	2 200	3 000	3 000
4	4	6	6
9 x 3	9 x 3	12 x 3	12 x 3
220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz	220 V 50 - 60 Hz
3 280 x 3 100	4 450 x 3 000	6 200 x 4 300	6 200 x 4 300
3 000 x 1 550 x 550	3 800 x 1 200 x 650	6 500 x 1 200 x 1 550	6 500 x 1 200 x 1 550
310	385	790	795
■ (T. 1503)	■ (T. 1503)	■ (T. 1520)	■ (T. 1520)
■	■ (D 2.5*)	■ (D 2.5*)	■ (D 2.5*)
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■	■	■	■
■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■	-	-
■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■	-	-
-	-	■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■
-	-	■ x N	■ x N
■ x 1	■ x 1	■ x 1	■ x 1
-	-	-	-
■ ■ x N	■ ■ x N	-	-
-	-	■	■
■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
■	■	■	■
■	■	■	■
-	-	■	■

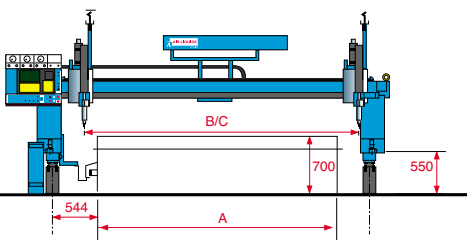


2001-254



1275-059

# Masini portal



OXYTOME, OXYTOME HPC: o gama de masini destinata taierii oxigaz si plasma, asistate de comenzi numerice si cu posibilitatea asistentei computerizate pentru imbunatatirea flexibilitatii.

SPECIFICATII EXTERIOARE  
Dimensiuni in mm.

COMPOZITIE - ECHIPAMENT  
■ inclusa in versiunea de baza  
■ optional

## OXYTOME

	OXYTOME 20	OXYTOME 25	OXYTOME 30
<b>OFERTA STANDARD</b>	<b>OH 05-120</b>	<b>OH 05-125</b>	<b>OH 05-130</b>
Cat. No.fara NC/un singur motor/1 brener oxi	0703-0120	0703-0125	0703-0130
Proces maxi 6 breneri oxi si/sau 1 plasma	oxi/plasma	oxi/plasma	oxi/plasma
Viteza(m/min.) mod lucru rapid/un singur motor/2 motoare	15/4/10	15/4/10	15/4/10
A = - latimea taierii cu 1 brener fara brener suplimentar	2 400	2 900	3 400
- latimea taierii cu 1 brener cu 5 breneri parcate	1 625	2 125	2 625
B = latimea maxima a taierii paralele	2 400	2 900	3 400
C = latimea minima a taierii paralele <sup>(1)</sup>	155	155	155
Lungime utila de taiere (versiune de baza)	3 000	3 000	3 000
Numarul maxim de torte oxi	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Alimentare gaz (furtun Ø x N)	12 x 3	12 x 3	12 x 3
Alimentare energie electrica (monofazat)	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz
Dubla motorizare	■	■	■
Electrovalva pentru torta oxigaz	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Panou de gaz pilotat	■	■	-
Control gaz automat	■	■	■
D 2.5 <sup>+</sup> , D 510, D 610 comanda numerica optional sau HPC	■	■	■
Distribuator gaz, valve de intrerupere pentru oxigen	■	■	■
Sistem de incalzire cu electrovalve, fara gaz pilot	■	■	■
Sistem avansat de incalzire cu electrovalve, fara gaz pilot	■	■	■
Soft start fara gaz pilot	■	■	■
Interfata pentru plasma	■	■	■
Circuit de gaz pentru torta de marcat	■ daca exista gaz pilot	■ daca exista gaz pilot	■ daca exista gaz pilot
Port-brener motorizat pentru ozigaz	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
Aprindere electrica	■ x N	■ x N	■ x N
Indexare automata <sup>(3)</sup>	-	-	-
Senzor capacitiv (torta oxigaz) <sup>(2)</sup>	-	-	-
Marker HF* cu D 510 sau D 610	■	■	■
Sina suplimentara de 3 m	■ x N	■ x N	■ x N
Sina suplimentara de 1.5 m	■ x N	■ x N	■ x N
Marcator pneumatic*	■	■	■
Suport pentru furtunele de alimentare	■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N
Sursa de plasma NERTAJET 50 / CPM 15	■	■	■
Sursa de plasma NERTAJET HP 300/600/720	■	■	■
Sursa de plasma NERTAJET HP 125	■ ■	■ ■	■ ■
Masa de aspiratie (vezi pagina 13)	■	■	■

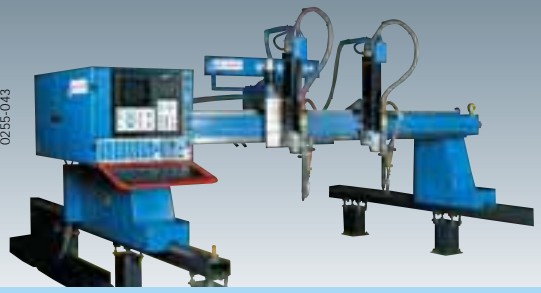
\*alte marcatoare la cerere

<sup>(1)</sup> Minim 80 cu optiunea suport torta pentru taierea paralela.

<sup>(2)</sup> Fie senzor fie senzor capacitiv.

<sup>(3)</sup> Necesita senzor si aprindere electrica.

0255-043



OXYTOME 20 and 25

Nou

2005-783



OXYTOME 25 HPC

OXYTOME 40 (dubla motorizare)	OXYTOME HPC			
	OXYTOME 20 HPC	OXYTOME 25 HPC	OXYTOME 30 HPC	OXYTOME 40 HPC (motoare gemene)
OH 05-140	OH 05-222	OH 05-227	OH 05-232	OH 05-242
0703-0140	-	-	-	-
oxi/plasma	oxi/plasma	oxi/plasma	oxi/plasma	oxi/plasma
15/-/10	15/4/10	15/4/10	15/4/10	15/-/10
4 400	2 400	2 900	3 400	4 400
3 625	1 625	2 125	2 625	3 625
4 400	2 400	2 900	3 400	4 400
155	155	155	155	155
3 000	3 000	3 000	3 000	3 000
■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
12 x 3	12 x 3	12 x 3	12 x 3	12 x 3
230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz	230 V 50 - 60 Hz
■	■	■	■	■
■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
-	-	-	-	-
■	■	■	■	■
■	■	■	■	■
■	■	■	■	■
■	-	-	-	-
■	-	-	-	-
■	-	-	-	-
■	-	-	-	-
■	■	■	■	■
■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
■ x N	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
-	■	■	■	■
-	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
■	■	■	■	■
■ x N	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
■ x N	■ x N	■ x N	■ x N	■ x N
■	■	■	■	■
■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N	■ ■ x N
■	■	■	■	■
■	■	■	■	■
■ ■	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
■	■	■	■	■

# Masini portal dedicate pentru

Puternicul echipament CNC (comanda numerica controlata de calculator) este creat special pentru taierea cu plasma, cu productivitate ridicata. Cu aceste masini dedicate veti obtine toate beneficiile taierii cu plasma: calitate, viteza, acuratete, repetitivitate si flexibilitatea productiei.

Caracteristicile lor comune: viteza ridicata, pistolul de plasma Air Liquide Welding NERTAJET si sursa de alimentare cu ciclu de control integral automat, port-brener motorizat cu senzor electronic de altitudine (fara contact cu piesa de lucru). Acestea sunt instalatii complete si gata de utilizare.

## OPTITOME 15

OPTITOME 15 este o masina portal de taiere cu plasma (optional cu un singur cap de taiere cu oxigaz) proiectata pentru aplicatii industriale de taiere a tablelor subtiri pentru instalatii de ventilatie, sobe si sisteme de aer conditionat.

Design-ul instalatiei, posibilitatile echipamentului, utilizarea multipla si capacitatile de taiere pe oteluri nealiate, oteluri inoxidabile si cele slab aliate, fac din OPTITOME 15 echipamentul ideal pentru fabricatia de serie mica si medie.

### OPTITOME 15

#### NERTAJET 50

#### NERTAJET HP 125

#### REFERINTA OFERTA STANDARD

#### OJ 03-120

#### OJ 03-126

		OPTITOME 15		
		NERTAJET 50	NERTAJET HP 125	
REFERINTA OFERTA STANDARD		OJ 03-120	OJ 03-126	
SPECIFICATII EXTERNE Dimensiuni in mm	Cat. No.	0700-0100	W 000 132 865	
	Latimea de taiere	1 500 mm	1 500 mm	
	Grosimea de taiere	- plasma	1 la 40 mm	0.4 la 30 mm
		- oxigaz (optional)	3 la 50 mm	3 la 50 mm
	Rata avans	- taiere	1 000 cm/min	1 000 cm/min
		- rapid	1 500 cm/min	1 500 cm/min
	Lungimea utila de taiere	1 500/3 000 mm	3 000 mm	
	Numarul maxim de torte	1	1	
	Gaz de taiere	Aer comprimat / N <sub>2</sub> / Ar / H <sub>2</sub>	O <sub>2</sub> / Ar / H <sub>2</sub> / N <sub>2</sub> + (1)	
	Gaz pilot	Aer comprimat / N <sub>2</sub> / Ar / H <sub>2</sub>	Ar	
Alimentare cu energie electrica	230 V - 50/60 Hz	230 V - 50/60 Hz		
COMPOZITIE - ECHIPAMENT inclusa in versiunea de baza ■ optional	Comanda numerica	D 2.5*, D 510 or D 610	HPC DIGITAL PROCESS	
	Port-brener motorizat	■ POC 75	■ POC 100	
	Senzor electronic	■	■	
	Detector cu ciclu automat	■	■	
	Dispozitiv de indexare automata	-	-	
	Dubla motorizare	-	-	
	Cale de rulare suplimentara	-	-	
	Sistem suport furtune	-	-	
	Extractor noxe	■ pe masa de taiere	■ pe masa de taiere	
	Masa de taiere	■ cu extractor de noxe	■ cu extractor de noxe	
	Unitate de extractie	■	■	
	Marker H.F.*	■	■	
	Generator de plasma	NERTAJET 50	NERTAJET HP 125	
	Cutie izolatoare	■	■	
Torta taiere plasma	CPM 15	OCP 150		
Taiere oxigaz	■ 1 torta maximum	■ 1 torta maximum		

\* Alte markere la cerere.

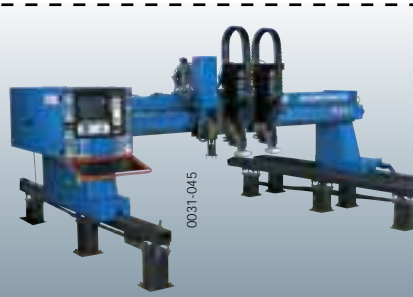
(1) Cu NERTAJET HP 125 puteti alege orice proces cu exceptia celui cu Vortex de apa.

# procedeul de taiere cu plasma

2000-194



**OPTITOME 15**



**PLASMATOME 25**



**ALPHATOME**

2004-594

## PLASMATOME 20, 25, 30, 40

Cu una sau doua torte pentru o calitate ridicata a taierii cu plasma pentru toate metalele cu o plaja de grosimi de la 0.4 la 130 mm in conformitate cu procedeul ales si cu posibilitatea de a alege diverse markere in conformitate cu aplicatiile dumneavoastra.

## ALPHATOME 20/25/30

Instalatie dedicata taierii cu plasma cu o acuratete ridicata. Calitate ridicata a taierilor pentru tablele metalice cu grosimi intre 0.4 si 30 mm. Aceasta masina cu una sau doua torte reprezinta o alternativa pentru taierea cu laser, necesitand niste costuri de investitii de aproximativ trei ori mai mici. Acuratetea pozitionarii  $\pm 0.1$  mm (table de 2000x3000mm).

### PLASMATOME

### ALPHATOME

20	25	30	40	20	25	30
OJ 05-320	OJ 05-325	OJ 05-330	OJ 05-340	OJ 04-920	OJ 04-925	OJ 04-930
0703-0320	0703-0325	0703-0330	0703-0340	W 000 236 057	W 000 236 058	W 000 236 059
2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm	4 000 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm
0.4 la 130 mm				0.4 la 40 mm		
-				-		
1 000 cm/min				1 000 cm/min		
1 500 cm/min				2 200 cm/min		
3 000 mm (baza)				4 500 mm		
2				2		
Multigaz (O <sub>2</sub> / N <sub>2</sub> / N <sub>2</sub> + H <sub>2</sub> O / Ar + H <sub>2</sub> )				Multigaz		
Argon				Argon		
230 V - 50/60 Hz				230 V - 50/60 Hz		
■ D 2.5+, D 510, D 610 sau HPC DIGITAL PROCESS				■ HPC DIGITAL PROCESS		
■ PO 251/ POC 250 (cursa verticala 250 mm)				■ POC 150 (cursa 150 mm)		
■				■		
■				■ ■		
■				■		
■ pe 3 sau 1,5				■ pe 2 sau 3 m		
■				■		
■				■ in tancurile cu zgura		
■				■		
■				■		
■ ■ NERTAJET HP 125/300/600				■ ■ NERTAJET HP 125 / HP 300		
■				■		
■ ■ OCP150/CPM 300/CPM 360/CPM 720				■ ■ OCP 150 / CPM 360		
-				-		

# Masini de mare productivitate



Piata masinilor de taiere s-a dezvoltat si clientii au inceput sa ceara "o gama completa de servicii". Air Liquide Welding este structurata astfel incat sa raspunda tuturor cerintelor speciale ale clientilor sai, atat tehnice cat si in ceea ce priveste profitabilitatea echipamentelor. SAFMATIC proiecteaza masini evolutive pentru taierea tablelor mai mari de 4 m latime, cu o conceptie "masina unealta" pentru acuratete si repetabilitate.



## OXYTOME RS 40-65 HPC

Aceste masini au fost create nu doar cu atentie speciala la specificatii dar, de asemenea, cu atentie la specificatiile echipamentelor aditionale care pot fi conectate la ele pentru functionare.

Aceste masini sunt bazate pe un concept modular folosind elemente care au fost cu adevarat testate si incorporeaza ultimele dezvoltari in automatizare pentru o operare facila.

## CYBERTOME

CYBERTOME a fost proiectata ca un concept "masina unealta", declarat in termeni de acuratete si repetabilitate, in conformitate cu standardele actuale.

Acest proiect poate sa se schimbe in functie de cerintele speciale ale clientilor si permite taierea tablelor de metal de 8 m latime sau chiar si mai mult.

Masinile sunt acum mult mai precise si de incredere si includ ultimele recomandari in materie de securitate si munca in statii ergonomice.

Comanda numerica	D (altele la cerere)	
Incarcarea de programe	Da	
Floppy disk reader 3.5"	Optional	
Viteza	15 m/min.	30 m/min.
Lungime utila	pana la 6 m (mai mult la cerere)	maxim 8 m (mai mult la cerere)
Cale de rulare	Inaltime 550 mm pe lungime de 6 si 3 m	Inaltime 150 mm pe lungime de 6 si 3 m
Port-brener	Versiunea de baza echipata cu: • 1 dulap distributie gaz • 1 torta G 1 N sau MACH • 1 aprindere electrica (optional) • 1 senzor capacitiv (optional)	
Bloc de sanfrenare OXI	Bloc de sanfrenare liniar VXX	
Bloc de sanfrenare cu plasma*	Evolutiv	
Plasma NERTAJET HP 125/250/300/600	Aer, azot, oxigen/cu sau fara vortex de apa - argon /hidrogen	
Marker	Marker cu pudra- marker cu HF- marker pneumatic, marker cu vopsea- marker cu plasma	
Perforare	Perforare mecanica (la cerere)	
Indexare automata a port-brenerelor	Option	Option
Operator pe masina	Nu	Da
Iluminare	Optional	Optional
Platforma de lucru pe masina	Nu	Da
Lant furtune suspendat sau la sol	Da	Da
Simetria unitatii operationale	Da	Da
Extractie noxe pentru oxigaz	Cu masa de extractie	
Exhaustare noxe pentru taierea cu plasma sub apa	Pe capul de taiere cu plasma	
Exhaustare noxe pentru taierea cu plasma	Cu masa de extractie	
Tratarea noxelor	Specialistii nostri va stau la dispozitie pentru a studia impreuna cu dumneavoastra problema tratarii noxelor.	

\* Alte blocuri la cerere.



**Bloc de sanfrenare pe toate directiile**

# Mese AZURMATIC



## 3 modele de mese adaptate procesului de taiere

### Mese de taiere cu extractie pentru taierea cu plasma

Masa AZURMATIC cu extractie de noxe ofera o eficienta inegalabila in ceea ce priveste extractia de noxe, datorita sistemului unic de conducte transversale de extractie. Proiectata robust intr-o singura piesa sau forma modulara, suprafata plana este impartita pe lungimea sa in sectiuni de 1 metru, extractia avand loc pe toata latimea suprafetei numai in cazul operarii modulare.

Gratarele mecanice activate de deplasarea masinii furnizeaza aspirarea sub tabla, doar la locul taierii.

Acest principiu al operatiei garanteaza extractia optima, indiferent de marimea tablei de taiat, in timp ce se mentine o modesta rata de extractie.

#### Caracteristici tehnice:

- sistem de conducte transversale de extractie,
- impartirea in sectiuni de 1 metru

pe lungimea mesei (sectiuni de 500 mm la cerere pentru utilizari intensive),

- cutii mobile ce permit indepartarea zgurii,
- rama mobila pentru suportul pieselor de taiat, din benzi metalice plate (de sectiune 100 x 6 mm) si sita din sarma in caroiaj (50 x 50 x 5 mm),
- capacitate maxima: tabla cu grosime pana la 300 mm.

### Mese de taiere cu extractie si cu nivel constant de apa

Procesele variate, in special taierea cu plasma cu vortex de apa neimersata, necesita o masa cu recuperarea apei si extractia noxelor. Acest tip de masa furnizeaza ambele posibilitati amintite mai sus.

Acest proces (care este patentat) evita necesitatea unui echipament de filtrare aditional pe traseul de extractie a fumului.

#### Caracteristici tehnice:

- design dintr-o bucata impartita in sectiuni modulare de 630 mm,

- lungimi standard intre 3 si 12 m,
- latimi standard: 1.5 - 2 - 2.5 si 3 m,
- inaltime: 700, 800 sau 920 mm
- capacitate maxima: grosimi table 50 mm.

### Mese cu nivel de apa variabil

Mesele cu nivel de apa variabil sunt specifice pentru taierea cu plasma sub apa (imersat). Acest procedeu limiteaza poluarea prin materii gazoase sau solide si ofera protectie impotriva stresului vizual si auditiv.

Imbunatateste acuratetea taierii in timp ce limiteaza distorsiunile cauzate de incalzirea pieselor.

#### Caracteristici tehnice:

- Constructie modulara in lungime la 1.5, 1.75 si 2 m,
- latimi la cerere,
- rama suport pivotanta pentru o curatare mai usoara si mai rapida.

Inaltimea mesei este 700 mm pentru OXYTOME, OXYTOME HPC si PLASMATOME

Cat. No.	Latime	Lungime*
0411-7103	1 500	3 000
0411-7106	1 500	6 000
0411-7203	2 000	3 000
0411-7206	2 000	6 000
0411-7209	2 000	9 000
0411-7303	2 500	3 000
0411-7306	2 500	6 000
0411-7309	2 500	9 000
0411-7403	3 000	3 000
0411-7406	3 000	6 000
0411-7409	3 000	9 000

Inaltimea mesei este de 920 mm pentru ALPHATOME

Cat. No.	Latime	Lungime*
W 000 242 111	2 000	3 000
W 000 242 112	2 000	6 000
W 000 242 114	2 000	9 000
W 000 242 115	2 000	12 000
W 000 242 116	2 500	3 000
W 000 242 117	2 500	6 000
W 000 242 118	2 500	8 000
W 000 242 120	2 500	12 000
W 000 242 121	3 000	6 000
W 000 242 123	3 000	12 000
-	-	-

Va fi completata cu articolul Cat. No. 0411-0387 (mese cu inaltimea de 700 mm) sau Cat. No. 0411-0397 (mese cu inaltimea de 800 mm)

\* Alte lungimi la cerere, consultati Air Liquide Welding.

# Comenzi numerice



Integrate perfect in componenta masinilor ALW, comenzile D 2.5+, 510, 610 sau HPC DIGITAL PROCESS va ofera o excelenta acuratete, productivitate si o amortizare rapida. Diversitatea ofertei acopera toate asteptarile utilizatorilor. Operatiile interactive prin intermediul meniurilor si mesajelor ofera o ghidare continua in procesare.



## D 2.5+

Contine 50 de figuri standard si se poate conecta la un program software prin intermediul unui link serial.



## D 610

Aceasta comanda numerica dezvoltata sub Windows 2000 inglobeaza un algoritm sofisticat care asigura in mod dinamic si in timp real traiectoria si controlul I/O.

Interfata prietenoasa om-masina, de inalta performanta, integreaza un ecran tactil de inalta calitate, dand acces la controlul principalelor functii ale masinilor de taiere cu comanda numerica.

Sistemul de management al bibliotecii de 50 de forme standard si mai ales sistemul inventiv si diversificat de management al I/O maresc performantele acestui sistem.

D 610 este, de asemenea, una dintre optiunile cheie pentru procesele de taiere termica.

D 610 vine dotat cu un ecran grafic de inalta performanta.

Nou



## HPC DIGITAL PROCESS

Acest nou concept de comanda numerica pentru masinile de taiere cu plasma a fost creat special pentru integrarea usoara in ateliere a masinilor moderne, de ultima generatie, implementand ultimele descoperiri in materie de taierea cu plasma a materialelor electro-conductoare, a otelurilor nealiate si slab aliate, otelurilor inoxidabile si a aliajelor usoare. HPC DIGITAL PROCESS opereaza sub WINDOWS 2000, instalat pe un computer industrial.

Sistemul dispune de: control numeric, controlul procesului, o interfata om-masina, un ecran tactil, o consola de control pentru toate operatiile de pornire-oprire de urgenta.

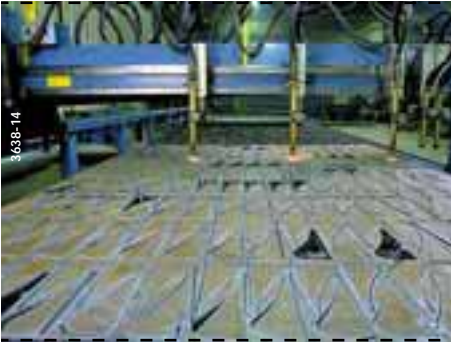
Integrarea mai usoara in atelier inseamna: sa beneficiati de o unealta adaptata diferitelor dumneavoastra lucrari de taiere, special proiectata ca un suport de utilizare pentru operator, cu implementare simpla a masinii de taiere cu plasma, datorita unui design modern, inovativ si prietenos.



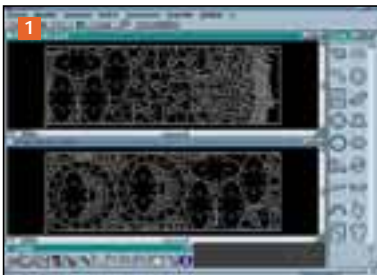
## D 510

Comanda numerica ce este bazata pe o arhitectura deschisa PC cu Windows NT- cu un software de control al miscarii pentru imbunatatirea performantelor si in particular cu un inalt nivel de performanta in cazul utilizarii multitasking. Un ecran tactil de 15", color, va ofera o interfata masina-utilizator foarte prietenoasa iar intregul sistem este dezvoltat in jurul unui procesor Pentium de 266 MHz. Utilizand 50 de figuri standard si cele mai moderne cai de comunicare, D 510 este o comanda numerica perfect adaptata aplicatiilor de taiere automata.

# Software-uri utilizate la taiere



Un ajutor computerizat bine adaptat creste nivelul de automatizare si timpul de amortizare al echipamentelor prevazute cu CNC. Air Liquide Welding va poate oferi soft-uri CAD proiectate special pentru taiere termica, forme de vase sub presiune proiectate desfasurat, integreaza controlul stocurilor de tabla, transmiterea si conversia fisierelor externe produse de alte sisteme CAD (DXF, DWG...).



## 1 MAGICTOOL are in componenta trei module principale:

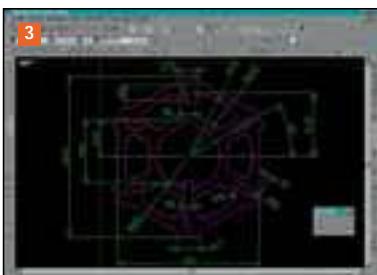
- a Modulul LOGOTAG CAD (computer aided design),
- b MAGICTOOL modulul de taiere integrat,
- c WIN RS modulul de preluare si descarcare a desenelor.

Puterea oferita de sistemele Windows® 95 sau Windows® NT este acum disponibila pentru necesitatile dvs. de productie. CAD integreaza managementul stocurilor de tabla. MAGICTOOL este cel mai usor de utilizat si cu performantele cele mai inalte in procesul de taiere. Alaturi de cele 10 versiuni mai exista si:

- alocarea automata a punctelor de start, a legaturilor si a micro-jonctiunilor,
- integrare automata,
- modificarea automata a parametrilor de pornire,
- cotare automata.

**MAGICTOOL 10, Cat. No.: 0702-1501**

**MAGICTOOL 01, Cat. No.: 0702-1503**



## 2 MAGICTOOL JUNIOR

Proiectat in principal pentru masini de taiere de talie mica si mijlocie.

MAGICTOOL JUNIOR este un software CAD care integreaza tehnologia de taiere.

Trebuie doar sa proiectati piesa si JUNIOR preia controlul. Indicati pur si simplu punctul de unde vreti sa inceapa taierea si JUNIOR se va ocupa de toate celelalte operatii.

Cu JUNIOR aveti acum o solutie pentru taierea unitara a pieselor complexe.

JUNIOR poate de asemenea sa utilizeze fisiere din alte sisteme (ex: AUTOCAD). Cu posibilitatile de cotare automata si stocare pe disk puteti sa va creati propria biblioteca de piese utilizand MAGICTOOL Junior.

**Cat. No.: 0702-1510.**

**Commercial leaflet: 1515-4209.**

## 3 CAMDUCT

Este un soft foarte puternic care vine in intampinarea nevoilor din industria de ventilatie, aer conditionat si a sistemelor de incalzire. Calcule de dezvoltare, incadrarea pieselor si incarcarea masinii.

## 4 LOGITRACE 2003

Software pentru efectuarea calculului pentru lucrari de cazangerie. Trunchiuri de con, intersectii, tubulaturi, cilindri etc...

Este complementul MAGICTOOL pentru toate problemele dvs. de dezvoltare.

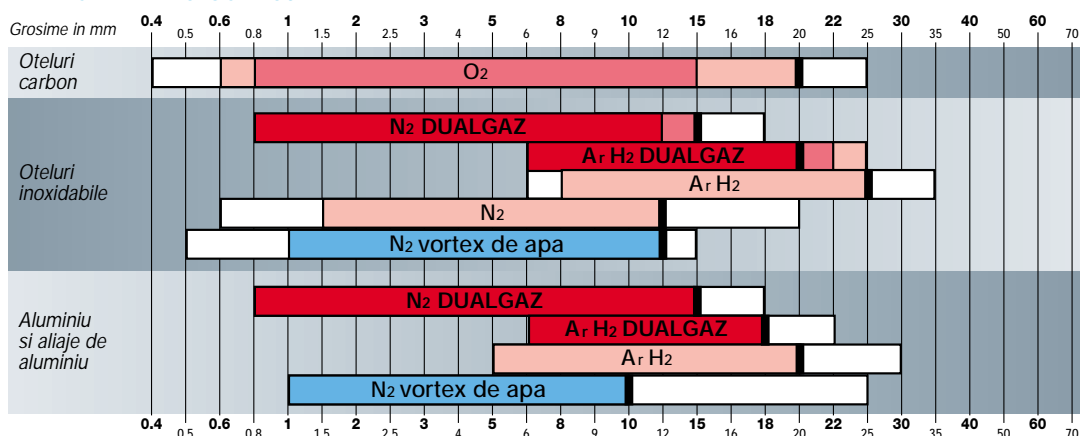
**Cat. No.: 0702-1505**

# Taierea cu plasma NERTAJET HP

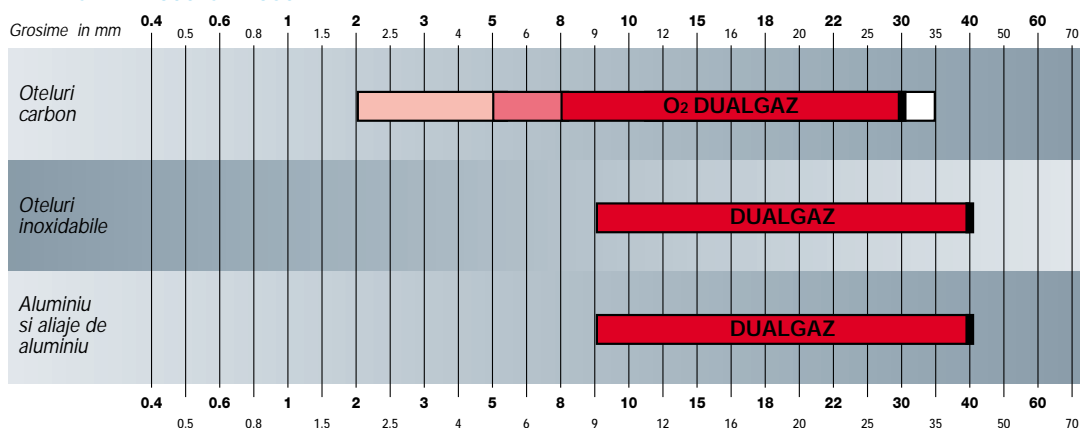
Performantele acestui proces sunt determinate, in mod principal, de puterea care este folosita in pistolul si de alegerea gazului sau amestecului de gaze. Cu instalatia NERTAJET HP aceste performante sunt optimizate:

- controlul de catre microprocesor a tuturor parametrilor,
- o diversitate de aplicatii pentru fiecare instalatie,
- expertiza Air Liquide Welding asupra tuturor aspectelor echipamentului (masina, instalatia de plasma, torta).

## NERTAJET HP 125-OCP 150

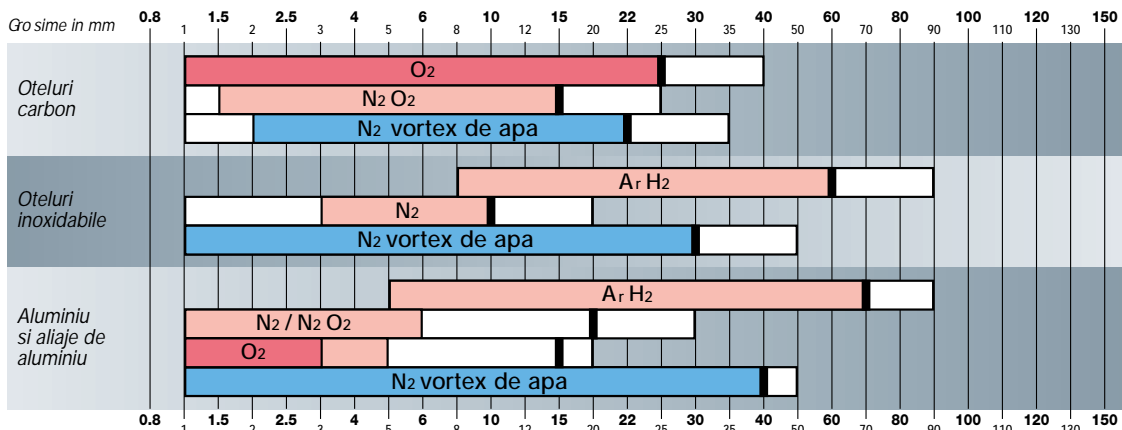


## NERTAJET HP 300-CPM 360

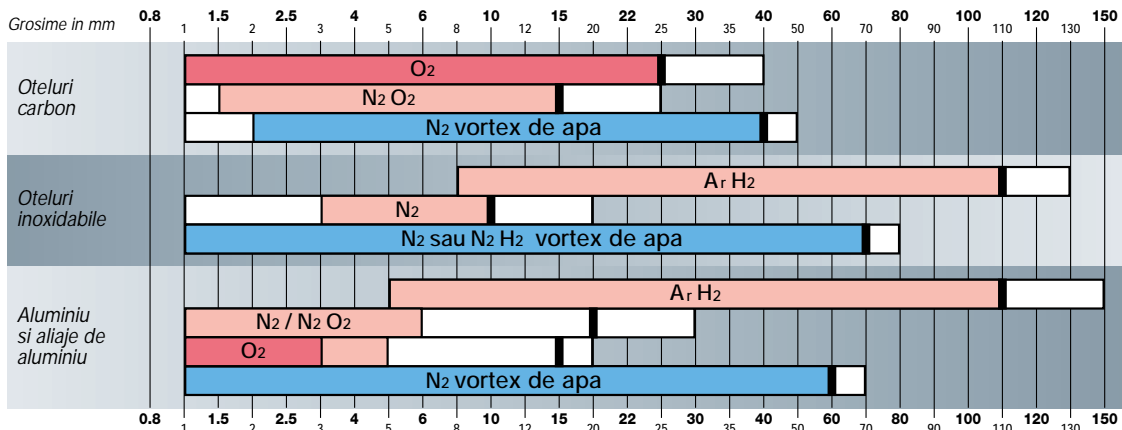




### NERTAJET HP 300 - CPM 300 și NERTAJET HP 300E - CPM 720



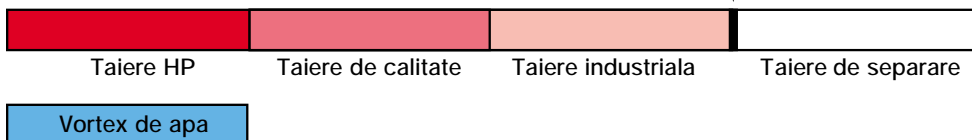
### NERTAJET HP 600 - CPM 720



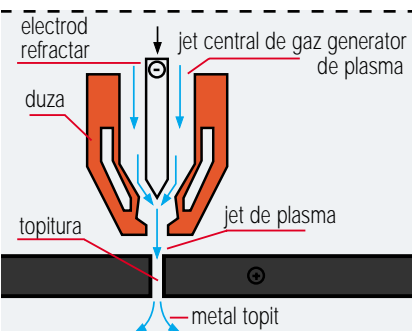
#### Legenda:

- O<sub>2</sub> = oxigen
- N<sub>2</sub> = azot
- N<sub>2</sub> O<sub>2</sub> = aer industrial
- Ar H<sub>2</sub> = argon - hidrogen

Limita de perforare



# Instalatie de plasma NERTAJET50



Acest proces de taiere foloseste un electrod refractar in care plasma de gaz generata de arcul electric este constransa printr-o duza racita. Acest proces este folosit pentru taierea termica a tuturor metalelor conductoare electric, incluzand otelurile slab si mediu aliate, otelurile inoxidabile, aluminiul si aliajele din aluminiu, aliajele de cupru etc...

**Instalatii manuale mecanizate pentru taierea cu plasma multigaz.**



**NERTAJET 50**  
Proiectata pentru game de fabricatie mici si mijlocii.

**Instalatii automate, autonome si evolute pentru taierea cu plasma cu torte de tip High plasma.**

De la aparitia gamei noastre de taiere cu plasma NERTAJET in 1960, materialele au fost intr-o continua evolutie.



**NERTAJET HP 125**  
Adaptata pentru grosimi mici si medii.

Oferta standard	Masini Autonome	OG 05-020 / OG 05-025 OG 05-030	OG 04-043 OG 04-043	OG 04-050 -	OG 04-055 -
Specificatii principale:	<b>NERTAJET 50</b>	<b>HP 125</b>	<b>HP 125 cu HPC</b>	<b>HP 125 cu HPC</b>	<b>HP 125 cu HPC</b>
Cu port-brener	Conform tipului masinii	POC 50	POC 101	POC 101	POC 250
Cu torta automata	CPM 15		OCP 150		
* Grosimi in functie de gazu plasmagen	• oxigen	-	0.4 la 25 mm		
	• aer comprimat	1 la 25 mm	-		
	• argon - hidrogen	8 la 30 mm	1 la 30 mm		
	• azot	1 la 15 mm	0.4 la 20 mm		
	• vortex de apa	-	0.5 la 15 mm		
Sursa de alimentare	230/400/415/440 V-50 sau 60 Hz 230/400/440 V-50 si 60 Hz				
Puterea absorbita	43 kVA	36.6 kVA			
Intensitatea de taiere	20/40/60/100/150 A	15/30/40/60/90/120 A			
Ciclu de lucru	100 %	100 %	100 %	100 %	100 %
Masini recomandate	NOVITOME/MULTITOME/OXYTOME 5 C OPTITOME/OXYTOME/PLASMATOME	Special ROBOT	OPTITOME	OXYTOME/PLASMATOME OXYTOME HPC/CYBERTOME	

\* Grosimi industriale si grosimi de separare. Aceste informatii sunt date pentru toate tipurile de metale.

Soft start pentru arcul pilot fara H.F.

# si NERTAJET HP *High Plasma*



Noi avem grija sa va propunem produsele cel mai bine adaptate nevoilor dvs. de productie. Aceste instalatii de taiere cu plasma pot echipa si alte tipuri de masini: nu ezitati sa consultati Air Liquide Welding pentru rezolvarea acestor probleme.



**NERTAJET HP 300**

Adaptate sa lucreze pe grosimi medii si mari.



**NERTAJET HP 600**

Doua surse de putere NERTAJET HP 300 conectate paralel.

OG 03-040	OG 03-030	OG 03-031	OG 03-060
-	-	-	-
<b>HP 300 cu HPC</b>	<b>HP 300</b>	<b>HP 300 E</b>	<b>HP 600</b>
POC 250	PO 251		PO 251
CPM 360	CPM 300	CPM 720	CPM 720
8 la 30 mm	0.8 la 40 mm	0.8 la 40 mm	0.8 la 40 mm
-	1 la 25 mm	1 la 25 mm	1 la 25 mm
9 la 40 mm	1 la 65 mm	1 la 90 mm	1 la 130 mm
-	1 la 20 mm	1 la 20 mm	1 la 20 mm
-	0.5 la 30 mm	0.5 la 35 mm	0.5 la 50 mm
230/400/440 V- 50 si 60 Hz			230/400/440 V- 50 si 60 Hz
85 kVA			170 kVA
90/120/260 A	30/60/90/120/180/240/300 A		30/60/90/120/180/240/300/420/510/600 A
100 %			
OXYTOME/PLASMATOME OXYTOME HPC/CYBERTOME			

## Port-brener si cutie de comanda



Port-brener POC 50  
cursa 50 mm



Port-brener POC 100  
cursa 100 mm



Port-brener PO 251  
cursa 250 mm



NERTAJET  
cutie de comanda

## Oteluri nealiate si slab aliate

## Oteluri inoxidabile, aluminiu si aliaje usoare

## Toate materialele

# Torte pentru plasma NERTAJET



**Nou**

TORTE		CPM 15	OCP 150	CPM 360	CPM 300	CPM 720	
<b>OFERTA STANDARD</b>		-	OT 04-010	OT 02-020	OT 02-010	OT 03-025	
Lungimea cablurilor pentru torta	4 m	-	0409-2376	-	0409-1334	0409-1374	
	7 m	0409-1207	0409-2375	W 000 234 542	0409-1337	0409-1377	
	15 m	0409-1215	-	-	-	-	
Trusa de scule		-	0409-2190	-	0409-2090	0409-2090	
Utilizat cu instalatii NERTAJET		NERTAJET 50	HP 125	HP 300	HP 300	HP 300 E	HP 600
<b>OFERTA STANDARD</b>		-	OT 04-016	OT 02-020	OT 03-030	OT 03-030	OT 03-060
Instalatie cu gaz uscat	Oxigen	-	0409-2160	W 000 236 951	0409-1250	0409-1250	0409-1250
	Aer	0409-1201	-	-	0409-1250	0409-1250	0409-1250
	Argon-Hidrogen	0409-1201	0409-2223	-	0409-1273	0409-1273	0409-1283
	Azot	0409-1201	0409-2226	-	0409-1226	0409-1226	0409-1226
Instalatie cu vortex de apa	Oxigen / aer	-	-	-	0409-1255	0409-1255	0409-1255
	Azot	-	0409-2175	-	0409-1274	0409-1274	0409-1284
Instalatie cu DUALGAZ		-	0409-2400	W 000 238 022	-	-	-
Instalatie cu gaz anular	Azot	-	0409-2225	-	-	-	-
	Argon-Hidrogen	-	0409-2225	-	-	-	-
Racirea tortei		FRIJET	FRIJET 10	FRIJET 25	FRIJET 25	FRIJET 60	FRIJET 60

\* Ne imergibile

**OCP 150**  
Datorita soft start-ului pentru arcul pilot fara curenti de inalta frecventa (patentat), instalatia poate lucra in medii care poseda materiale electronice si informatice fara interferente.

**Datorita unei structuri modulare** (patentat) inlocuirea consumabilelor sau schimbarea procesului este o actiune simpla si rapida.

## FRIJET 10-25-60

Sursa de alimentare: 230 V monofazat  
FRIJET 10

- (putere de racire 1 000 W):
- 50 Hz: Cat. No. 0409-1175,
- 60 Hz: Cat. No. 0409-1176.

FRIJET 25

- (putere de racire 2 500 W):
- 50 Hz: Cat. No. 0409-1185,
- 60 Hz: Cat. No. 0409-1186.

FRIJET 60

- (putere de racire 6 000 W):
- 50 Hz: Cat. No. 0409-1165,
- 60 Hz: Cat. No. 0409-1166,

**Lichid de racire pentru FRIJET:**  
canistra de 20 l  
Cat. No. 9257-9797



Cantitate necesara

FRIJET 10	1 canistra
FRIJET 25	1 canistra
FRIJET 60	4 canistre

# Taierea otelurilor inoxidabile

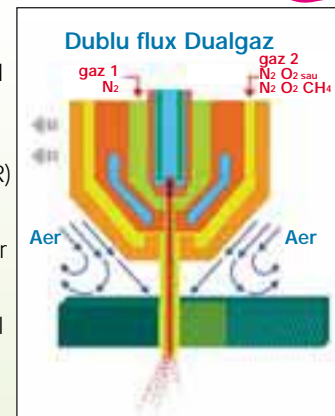
**DUALGAZ**  
procedeu  
pentru otelurile  
inoxidabile

Cu procedeul NERTAJET HP DUALGAZ, Air Liquide Welding aduce solutii de calitate ridicata pentru taierea otelurilor inoxidabile cu grosimi de la 0.8 la 12 mm. DUALGAZ este o noua tehnologie de succes dezvoltata de catre inginerii Air Liquide Welding, ajungand sa inglobeze o cunoastere profunda a fiecarui aspect (electronic, mecanic, dinamica gazelor, metalurgic, etc.) al procedurii plasma. Aceasta inovatie combina caracteristicile de control ale arcului furnizate de catre tehnologia NERTAJET HP cu avantajele oferite de amestecul special de gaze. Prin introducerea unor componente speciale in amestecul de gaze, este posibila influentarea aspectelor fizice si chimice ale procedurii. Ca functie a calitatii si grosimii otelului inoxidabil ce va fi taiat, tipul si proportiile diferitelor componente se adapteaza pentru a obtine cea mai buna calitate a taierii. In acest mod, fiecare caz industrial este definit ca sa furnizeze o solutie personalizata pentru aplicatia specifica fiecarui client.

Nou

## Avantajele clientilor:

- **Flexibilitate:** DUALGAZ este potrivit pentru toate tipurile de oteluri inoxidabile, incluzand otelurile inox stabilizate cu titan.
- **Calitate:** fara zgura, nici macar in zonele in care masina incetinesc (unghiuri, etc.) iese taiate pot fi folosite direct, fara nici o retusare.
- **Calitate:** rugozitate mai scazuta a suprafetelor (calitate inferioara celei de la taierea LASER)
- **Calitate:** usoara colorare a suprafetelor taiate.
- **Calitate:** control foarte bun al reliefului.
- **Repetabilitate:** consistenta excelenta a taierii pe toata durata de viata a consumabilelor (duze si electrozi).
- **Usurinta utilizarii:** poate fi folosit pe toate masinile ghidate digital. Ele folosesc echipamente de mare precizie precum PLASMATOME HP, indica potentialul procedurii complete (calitate ridicata a geometriei pieselor).



Oxigenul ofera o buna calitate a taierilor si o excelenta sudabilitate a muchilor taiate.

Aerul trebuie sa fie uscat si fara ulei.

Amestecul Argon/hidrogen ofera un bun aspect al taierilor, in special pentru otelurile inoxidabile.

Azotul este folosit in mod special pentru grosimi mici si oteluri inoxidabile.

Folosirea vortexului de apa ofera posibilitatea taierii sub apa, procedeu care reduce puternic zgomotul, radiatiile si fumul.

Folosirea gazului anular (azot) permite imbunatatirea calitatii taierii pieselor de otel inoxidabil.

## Trusa de scule NERTAJET



## Exemple de seturi de scule NERTAJET corespunzatoare diferitelor montaje



Set NERTAJET  
pentru OCP



Set NERTAJET  
pentru CPM

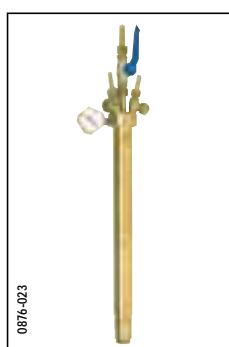
# Masini automate de taiere oxigaz

Taierea oxigaz a otelurilor nealiate sau slab aliate de la 3 mm pana la 300 mm, cu torte de taiere OXYCUT G1, IC sau MACH 3S, semiautomat (masini Cantilever) sau in mod complet automat (masini portal OXYTOME HPC). In concordanta cu nevoile dumneavoastra, veti alege, duze de amestec pentru tortele de taiere OXYCUT G1 sau IC, duze premix cu viteza mare si o calitate ridicata pentru torta OXYCUT MACH. Cu OXYCUT G2 veti putea sa taiati grosimi de la 200 mm pana la 900 mm.



Taierea oxigaz este un proces termic care permite taierea otelurilor nealiate si slab aliate.

## Torte si duze de taiere cu amestecarea gazelor in varf



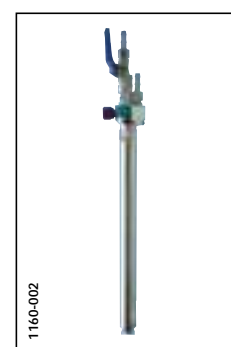
### OXYCUT G2

Utilizati duze de taiere G2.



### OXYCUT G1

Utilizati duze de taiere G1.



### OXYCUT IC

Utilizati duze de taiere IC.

Cat. No.		7409-2000	7617-1521	7617-1526
Capacitate de taiere (mm)		200 la 900	3 la 300	3 la 300
Calea sinei suport (mm)		-	350	350
Lungimea tortei (mm)		720	580	580
Diametrul tevii (mm)		45	32	32
Cuplaje de intrare/ furtun interior diametru (mm)	Taiere OX	M20 x 150 RH / 14	3/8 G RH / 10	3/8 G RH / 10
	Taiere OX	3/8 RH / 10	3/8 G RH / 10	3/8 G RH / 10
	Incalzire AD	3/8 LH / 10	3/8 G LH / 10	3/8 G LH / 10
	Racire cu apa	M16 x 150 LH / 10	-	-
<b>Optiuni:</b>				
Opritoare cu memorie	Taiere OX	-	0712-1637	0712-1637
	Incalzire OX	0712-1474	0712-1472	0712-1472
	Incalzire AD	0712-1475	0712-1473	0712-1473
Kit de curatare pentru capetele de taiere		0400-0509	0400-0509	0400-0509
<b>Piese de schimb:</b>				
Set pentru capetele de taiere		7609-0042	7608-2028	7608-2028

Duze de taiere	Grosime (mm)	Calibru	Acetilena	Propan	Acetilena	Tetrena	Propan gaz natural	Acetilena	Tetrena	Propan
		3 - 10	7/10	-	-	7018-1583	7018-1728	7018-1735	7018-1590	7018-1607
	10 - 25	10/10	-	-	7018-1584	7018-1729	7018-1736	7018-1591	7018-1608	7018-1601
	25 - 50	12/10	-	-	7018-1585	7018-1730	7018-1737	7018-1592	7018-1609	7018-1602
	50 - 80	16/10	-	-	7018-1586	7018-1731	7018-1738	7018-1593	7018-1610	7018-1603
	80 - 120	20/10	-	-	7018-1587	7018-1732	7018-1739	7018-1594	7018-1611	7018-1604
	120 - 200	25/10	-	-	7018-1588	7018-1733	7018-1740	7018-1595	7018-1612	7018-1605
	200 - 300	30/10	7020-0101	7020-0221	7018-1589	7018-1734	7018-1741	7018-1596	7018-1613	7018-1606
	300 - 400	35/10	7020-0102	7020-0222	-	-	-	-	-	-
	400 - 550	40/10	7020-0103	7020-0223	-	-	-	-	-	-
	550 - 700	45/10	7020-0104	7020-0224	-	-	-	-	-	-
	700 - 900	55/10	7020-0105	7020-0225	-	-	-	-	-	-



## Torte cu amestecator si duze de taiere.



0264-054

### OXYCUT MACH

Utilizeaza capete de taiere: MACH 3S

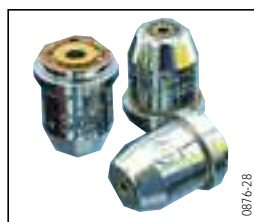
Gas de incalzire	Acetilena, crilena	Propan, gaz natural, tetrena
Cat. No.	W 000 209 446	W 000 209 449
Capacitatea de taiere (mm)	6 la 300	
Calea sinei suport (mm)	350	
Lungimea tortei (mm)	580	
Diametrul tevii (mm)	32	
Cuplaje de intrare/ diametrul interior al furtunelor (mm)	Taiere OX	3/8 G dreapta / 10
	Incalzire OX	3/8 G dreapta / 10
	Incalzire AD	3/8 G stanga / 10
<b>Optiuni:</b>		
Opritoare cu memorie	Incalzire OX	0712-1472
	Incalzire AD	0712-1473
Kit de curatare pentru capetele de taiere	0679-2017	
<b>Piese de schimb:</b>		
Suruburi pentru duze de taiere	7409-0012	
Produse de curatare pentru MACH 3S	7409-0027	

## Duze de taiere MACH 3S

Acumuleaza economii din:

- cea mai buna calitate,
- consum mic de gaz,
- viteza mare de taiere,
- posibilitatea de a lucra departe de tabla si
- posibilitatea de montare pe torte diferite (adaptor).

Grosime (mm)	Acetilena	Propan gaz natural
7 - 10	7409-0111	7409-0411
10 - 25	7409-0112	7409-0412
25 - 50	7409-0113	7409-0413
50 - 80	7409-0114	7409-0414
80 - 140	7409-0115	7409-0415
120 - 200	7409-0116	7409-0416
200 - 300	7409-0117	7409-0417



0876-28

Kit de curatare chimica pentru MACH.



2002-021

Grosime (mm)	Crilena	Tetrena
7 - 10	7029-1605	7029-1614
10 - 25	7029-1606	7029-1615
25 - 50	7029-1607	7029-1616
50 - 80	7029-1608	7029-1617
80 - 120	7029-1609	7029-1618
120 - 200	7029-1610	7029-1619
200 - 300	7029-1611	7029-1620

### Adoptoare pentru duzele MACH 3S cu urmatoarele torte:

Torta		Acetilena Crilena	Tetrena Propan Gaz natural
OXYCUT G1	adaptor + surub	7409-0101	7409-0401
	surub	7409-0012	7409-0012
OXYCUT IC	adaptor + surub	7409-0104	7409-0404
	surub	7409-0012	7409-0012
AIRCO KOIKE	adaptor + surub	7409-0105	7409-0405
	surub	7409-0012	7409-0012
HARRIS	surub	7029-2009	
MESSER	adaptor + surub	7147-4011	
	surub	7147-4016	
ESAB	adaptor + surub	7147-4012	
	surub	7147-4016	
VICTOR	adaptor + surub	7147-4017	
	surub	7147-4016	