

INTEGRA

ОБОРУДОВАНИЕ для плазменной резки



Официальный представитель в России ООО «Интертехприбор»
105094, г. Москва, ул. Б. Семеновская, д. 42

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ INTEGRAL

- ▶ **СЕРИЯ INCUT-63/100 MA**
источники питания для ручной плазменной резки
- ▶ **СЕРИЯ INCUT-63/100/120/200/300/400 IGBT**
источники питания для ручной резки и использования на машинах плазменной резки с ЧПУ
- ▶ **СЕРИЯ INCUT-65MA/125HA/200HA**
источники питания для использования на машинах плазменной резки с ЧПУ
- ▶ **СТАНКИ С ЧПУ**



П РЕИМУЩЕСТВА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

ШИРОКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Благодаря высокой температуре плазменной дуги от 10 000°C до 30 000°C, воздушно-плазменной резкой можно резать сталь, нержавеющую сталь, чугун, алюминий, магний, медь.

БЫСТРАЯ СКОРОСТЬ РЕЗКИ, ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Воздушно-плазменная резка, на сегодняшний день, имеет самую высокую скорость среди всех методов резки.

ХОРОШЕЕ КАЧЕСТВО РЕЗКИ

Зона термического влияния и деформации, вызванные воздушно-плазменной резкой, очень незначительны. В частности, диапазон температур окисления может быть пройден очень быстро, поэтому при резке нержавеющей стали антикоррозионные свойства металла вокруг зоны реза не будут снижены.

НИЗКАЯ СТОИМОСТЬ РЕЗКИ

Воздушно-плазменная дуговая резка использует сжатый воздух в качестве плазмообразующего газа, так что ее стоимость очень низкая, а работать с ним очень удобно.

Воздушно-плазменная дуговая резка особенно подходит для резки углеродистой стали толщиной до 30 мм, а также для резки нержавеющей стали, алюминия, меди и других металлов.

СЕРИЯ INCUT-63/100MA

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ДЛЯ РУЧНОЙ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Адаптивная инверторная технология плавного включения, стабильный ток резки;
- Выдерживает высокие нагрузки, подходит для тяжелого цикла работ;
- Автоматическая компенсация колебаний сети питания, устойчивый ток резки;
- Технология нарастания тока резки для уменьшения износа расходных деталей;
- Резка с высокой скоростью и высокой эффективностью, скорость машины в 2-5 раз выше, чем у традиционных машин;
- Хорошая устойчивость дуги;
- Эта модель особенно подходит для ручной резки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ | INCUT-63MA | INCUT-100MA |
|------------------------------------------|--------|--------------------------|---------------|
| Напряжение питания | | ~3×380 В ± 15%, 50/60 Гц | |
| Номинальная потребляемая мощность, кВт-А | | 9,3 | 15,8 |
| Напряжение холостого хода, В | | 260 | 300 |
| Номинальный ток резки, А | | 63 | 100 |
| Диапазон регулировки тока резки, А | | 30 - 63 | 30 - 100 |
| Номинальное выходное напряжение, В | | 105,2 | 120 |
| Номинальный рабочий цикл | | 60% (+40°C) | |
| Толщина качественной резки (сталь), мм | | 0,1 - 12 | 0,1 - 22 |
| Максимальная толщина резки (сталь), мм | | 15 | 25 |
| Плазмообразующий газ | | сжатый воздух | |
| Режим зажигания дуги | | контактный | безконтактный |
| Размеры (Д×Ш×В), мм | | 585 × 280 × 485 | |
| Масса, кг | | 24 | 30 |
| Степень защиты | | IP21S | |
| Класс изоляции | | F | |



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Все важные компоненты, такие как модули IGBT, диоды, интегральные схемы, реле, регуляторы тока и напряжения, используются от всемирно известных брендов с высокой надежностью;
- Технология плавного включения для улучшения надежности модулей IGBT;
- 100% рабочий цикл (при +40°C) подходит для длительной работы с большой нагрузкой, при высокой температуре и плохих условиях;
- Инверторный управляемый источник питания: малый объем, малая масса и экономия энергии;
- Функция нарастания тока: уменьшить ударное воздействие дуги и снизить количество расходных деталей плазмотрона;
- Датчики давления воздуха и давления воды: эффективная защита плазмотрона;
- На аппаратах этого типа предусмотрены входы сигнала зажигания дуги, сигнала напряжения дуги, контроль подачи воздуха и функция выходного напряжения дуги. Все это позволяет эффективно использовать их со станками с ЧПУ и роботами;
- Доступно использование двух источников с параллельным включением, двойной выходной ток для качественной резки дополнительной толщины материала.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ | INCUT-63 IGBT | INCUT-100 IGBT | INCUT-120 IGBT |
|-------------------------------------------------|--------|--------------------------|------------------------------|----------------|
| Напряжение питания, В | | ~3×380 В ± 15%, 50/60 Гц | | |
| Номинальная потребляемая мощность, кВт-А | | 9,5 | 17,8 | 22,2 |
| Номинальный потребляемый ток, А | | 14,5 | 27 | 34 |
| Напряжение холостого хода, В | | 300 | | |
| Номинальный ток резки, А | | 63 | 100 | 120 |
| Номинальное выходное напряжение, В | | 106 | 120 | 128 |
| Диапазон тока резки, А | | 30 – 63 | 30 – 100 | 30 – 120 |
| Максимальная толщина резки (сталь), мм | | 25 | 40 | 45 |
| Толщина качественной ручной резки (сталь), мм | | 0,3 – 12 | 0,3 – 22 | 0,3 – 25 |
| Толщина качественной машинной резки (сталь), мм | | 6 | 12 | 15 |
| Плазмообразующий газ, МПа | | сжатый воздух | | |
| Давление воздуха | | 0,3 – 0,5 | 0,45 – 0,6 | |
| Выходной сигнал напряжения дуги | | 1:1 / 1:20 | 1:50 / 1:100 напряжения дуги | |
| Охлаждение плазмотрона | | воздушное | | |
| Номинальный рабочий цикл | | 60% (+40°C) | 100% (+40°C) | |
| Размеры (Д×Ш×В), мм | | 585×280×485 | 695×320×580 | |
| Масса, кг | | 26 | 51 | 52 |
| Степень защиты | | IP21S | | |
| Класс изоляции | | F | | |

| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ | INCUT-200 IGBT | INCUT-300 IGBT | INCUT-400 IGBT |
|-------------------------------------------------|--------|--------------------------|------------------------------|----------------|
| Напряжение питания, В | | ~3×380 В ± 15%, 50/60 Гц | | |
| Номинальная потребляемая мощность, кВт-А | | 38,8 | 70,1 | 93,5 |
| Номинальный потребляемый ток, А | | 71 | 100 | 138 |
| Напряжение холостого хода, В | | 315 | 380 | |
| Номинальный ток резки, А | | 200 | 300 | 400 |
| Номинальное выходное напряжение, В | | 160 | 200 | |
| Диапазон тока резки, А | | 40 – 200 | 60 – 300 | 60 – 400 |
| Максимальная толщина резки (сталь), мм | | 65 | 80 | 90 |
| Толщина качественной ручной резки (сталь), мм | | 1 – 45 | 1 – 50 | |
| Толщина качественной машинной резки (сталь), мм | | 25 | 35 | 40 |
| Плазмообразующий газ, МПа | | сжатый воздух | | |
| Давление воздуха | | 0,45 – 0,6 | | |
| Выходной сигнал напряжения дуги | | 1:1 / 1:20 | 1:50 / 1:100 напряжения дуги | |
| Охлаждение плазмотрона | | воздушное / жидкостное | | |
| Номинальный рабочий цикл | | 100% (+40°C) | | |
| Размеры (Д×Ш×В), мм | | 800×380×810 | 890×420×900 | |
| Масса, кг | | 82 | 140 | 145 |
| Степень защиты | | IP21S | | |
| Класс изоляции | | F | | |

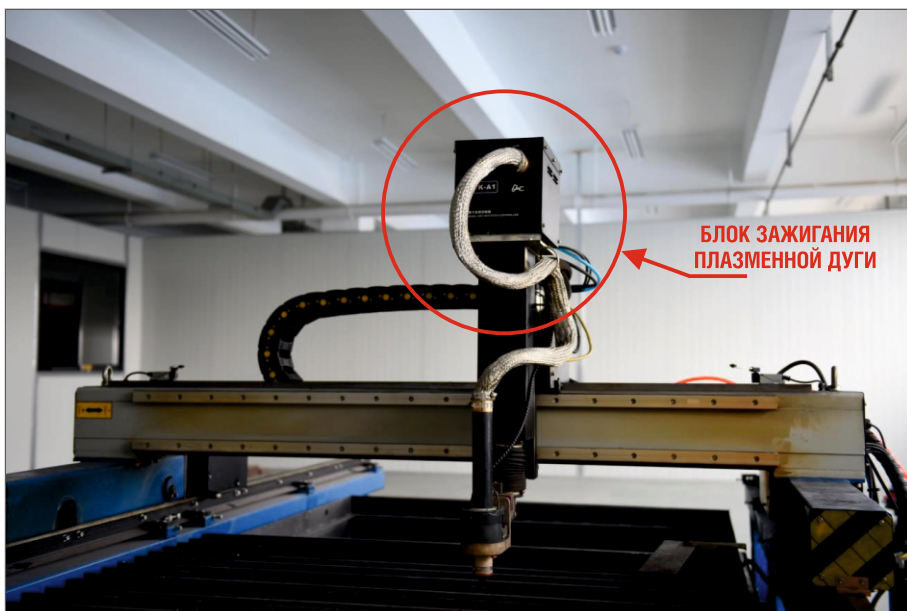
СЕРИЯ INCUT-65MA/125HA/200HA

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА МАШИНАХ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

Инверторные источники питания плазменной резки для использования на машинах с ЧПУ с уникальной технологией защиты от высокочастотных помех за счет применения выносного устройства поджига дуги. Высокочастотные гармоники, возникающие в цепи в момент частотного поджига дуги, могут привести к сбою системы управления ЧПУ или выходу из строя датчиков; вызывать неупорядоченные перемещения станка; колебание напряжения и частоты сети питания. Задачу развязки источника высокочастотных колебаний и электроники управления решает выносное устройство - блок зажигания дуги.



РАСПОЛОЖЕНИЕ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ | INCUT-65 MA | INCUT-125 HA | INCUT-200 HA |
|------------------------------------------|--------|--------------------------|------------------------------------------|-----------------------|
| Напряжение питания | | ~3×380 В ± 15%, 50/60 Гц | | |
| Номинальная потребляемая мощность, кВт-А | | 10 | 24,1 | 55,3 |
| Номинальный потребляемый ток, А | | 15,3 | 36,7 | 83,2 |
| Номинальное выходное напряжение, В | | 65 / 106 | 125 / 130 | 200 / 200 |
| Номинальное напряжение холостого хода, В | | 300 | 320 | 360 |
| Номинальный рабочий цикл | | 60% (+40°C) | 100% (+40°C) | |
| Эффективный КПД | | 0,87 | 0,90 | 0,92 |
| Фактор мощности (cosφ) | | 0,79 | 0,74 | 0,80 |
| Диапазон регулировки тока резки, А | | 30 – 65 | 30 – 125 | 40 – 200 |
| Режим зажигания дуги | | бесконтактный | | |
| Плазмообразующий газ | | воздух | воздух / Н ₂ / O ₂ | |
| Давление воздуха | | 0,3 – 0,6 Мпа | 0,4 – 0,6 Мпа | |
| Толщина качественной резки (сталь) | | 16 мм (500 мм/мин) | 25 мм (600 мм/мин) | 32 мм (500 мм/мин) |
| Режим охлаждения | | воздушное | | |
| Размер (Д×Ш×В), мм | | 585×280×485 | 670×320×600 | 850×410×880 |
| Масса источника питания, кг | | 24 | 49 | 106 |
| Масса контроллера инициации резки, кг | | 2,5 | 4,5 | 9,3 |
| Степень защиты | | IP21S | | |
| Класс изоляции | | F | | |

Цепь высокочастотной сети находится в блоке поджига, который устанавливается непосредственно на портале. Благодаря этому кабель плазмотрона может быть очень коротким. А значит при поджиге дуги выделится меньшее количество высокочастотной энергии. Короткий цикл высокочастотного сигнала значительно уменьшает потери энергии.

СХЕМА №1

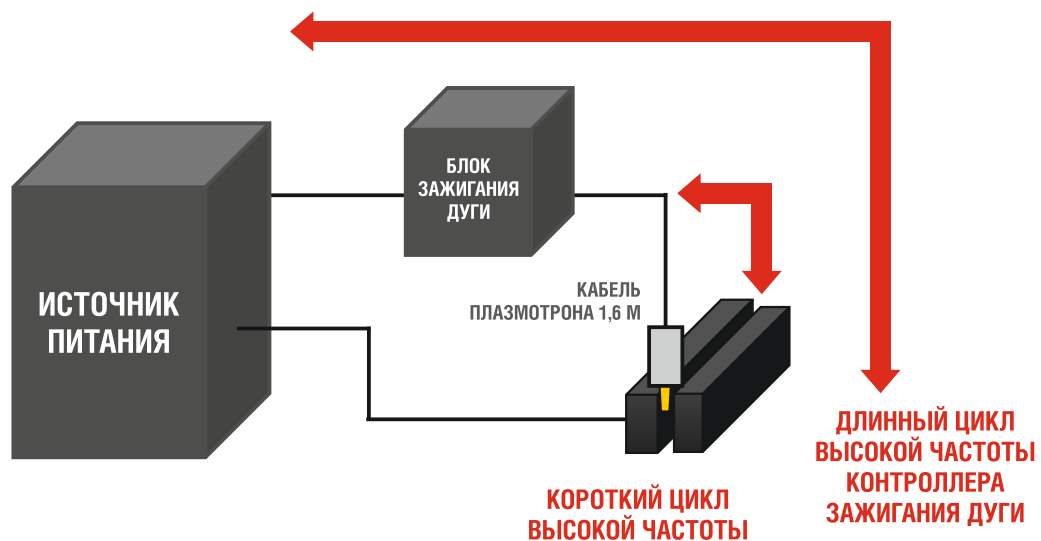
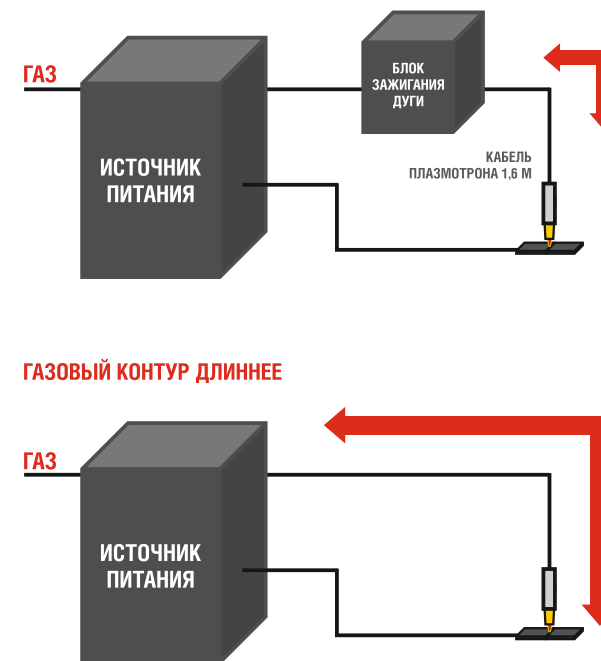


СХЕМА №2

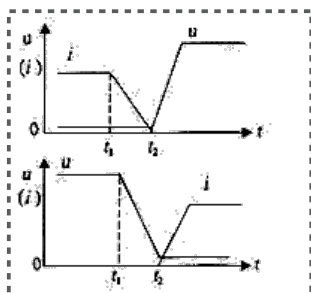
ГАЗОВЫЙ КОНТУР КОРОЧЕ, ДАВЛЕНИЕ БОЛЕЕ СТАБИЛЬНО, ПОЭТОМУ КАЧЕСТВО РЕЗКИ ЗНАЧИТЕЛЬНО ЛУЧШЕ



ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ УВЕЛИЧИВАЮТ РЕСУРС ПЛАЗМОТРОНА И РАСХОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

СЕРИЯ INCUT-65MA/125HA/200HA

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА МАШИНАХ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ



ТЯЖЕЛЫЙ РАБОЧИЙ ЦИКЛ

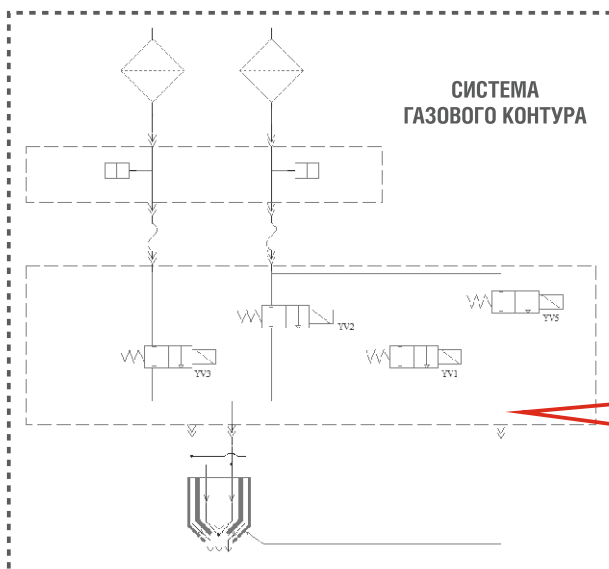
ДВОЙНОЙ МОДУЛЬ IGBT

ПОЛНЫЙ МОСТ ДЛЯ МЯГКОГО ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ИНВЕРТИРУЮЩЕГО КОНТУРА

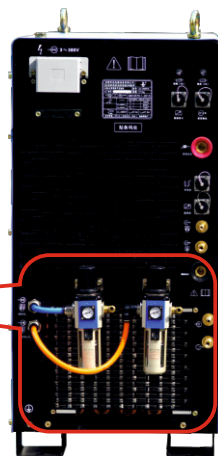


1. ТЕХНОЛОГИЯ ПЛАВНОГО ВКЛЮЧЕНИЯ ИНВЕРТОРА

Использование технологии плавного включения инвертора IGBT ведет к значительному снижению количества переключений, уменьшению электромагнитных помех и повышают устойчивость источника.



СИСТЕМА ГАЗОВОГО КОНТУРА

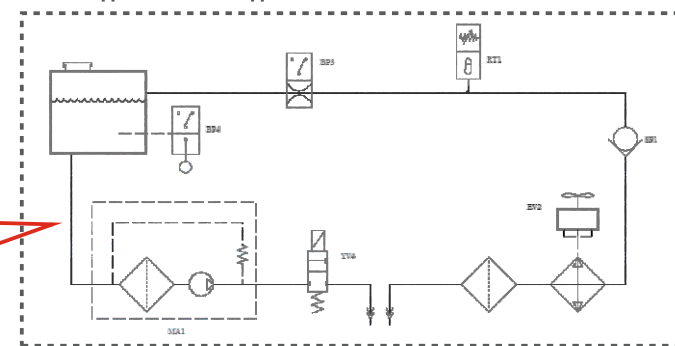


2. ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ РАЗЛИЧНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ РЕЗКИ ЗА СЧЕТ ПОДАЧИ ПЛАЗМООБРАЗУЮЩИХ И ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ

- Воздух / воздух;
- Кислород / воздух;
- Азот / азот

Регулируемый контур и контур воздуха для тестирования.

БЛОК ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ ПЛАЗМОТРОНА



3. ВСТРОЕННАЯ СИСТЕМА ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ INCUT-200HA

- Простота обслуживания;
- Мощный высоконапорный жидкостной насос;
- Эффективное охлаждение горелки удлинит ее срок службы и снижает затраты на расходные материалы;
- Контроль расхода охлаждающей жидкости, ее уровня и температуры гарантирует надежную работу системы охлаждения;
- Умная система охлаждения.



4. ФУНКЦИЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА С ПРЕРЫВАНИЯМИ (INCUT-65MA, INCUT-125HA)

Если нужно разрезать перфорированный металл (как показано на фото справа), этот источник является оптимальным выбором. Когда рез доходит до края, дуга не будет прерываться и в течение 6 секунд после перехода плазматрона на другой край металла снова начинает резать.

СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ INCUT-65MA/125HA/200HA



СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ INCUT-65MA



СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ INCUT-200HA

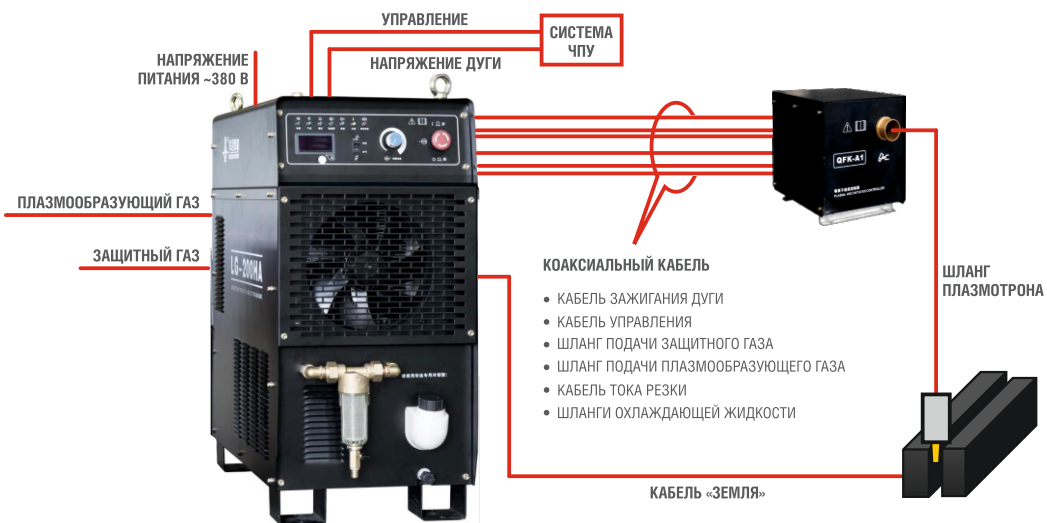


СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ INCUT-125HA





INCUT CNC 1530T

Скоростная резка тонколистового металла 15000 мм/мин.
Портал, раскройный стол 1500x3000 мм, стойка с ЧПУ FastCAM, источник плазмы 63А (100% ПВ), плазмотрон Panasonic P80, водяной спрей, помпа для подачи воды.

ПРОГРАММИРОВАНИЕ

Программирование (опция FastCAM-TL) на основе автоматического программирования AutoCAD и ручного ввода.

Модуль TL предназначен для всех видов резки с программным обеспечением резки NC, программное обеспечение может помочь пользователю выполнять различные чертежи сложных деталей.

ФУНКЦИИ: используя функции AutoCAD можно обработать чертеж в DXF файл, который автоматически просчитывает коды резки.

ОБРАБОТКА: установка точки резки, функция вычисления фактического центра для газопламенной резки, также может определить направление и траекторию резки.

СПОСОБЫ: в программе AutoCAD с чертежом детали можно сделать поворот, копирование, зеркальное отображение, масштабирование, и т.д. по расширенной технологии обработки.

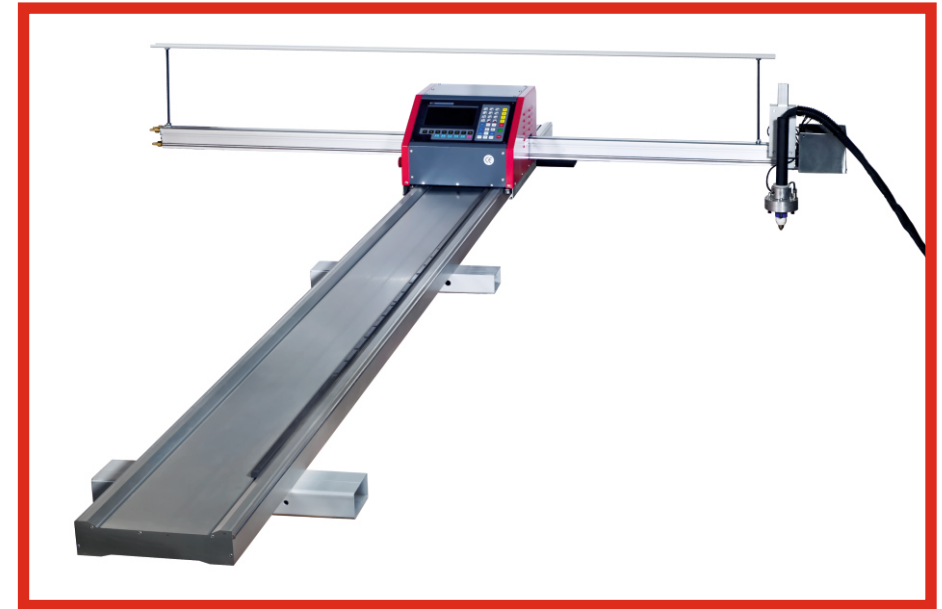
ЭКРАН МОДЕЛИРОВАНИЯ: моделирование процесса резки на экране, масштабирование, перемещение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ | INCUT CNC 1530T |
|----------------------------------------------|--------|-------------------------------------------------------|
| Длина обрабатываемого листа (X) | | 3000 мм |
| Ширина обрабатываемого листа (Y) | | 1500 мм |
| Режущие головки | | плазменная |
| Толщина разрезаемого металла | | в зависимости от модели плазменного источника питания |
| Привод перемещения (X) | | зубчатая рейка / шестерня |
| Привод резки (X) | | двусторонний шаговые двигатели переменного тока |
| Скорость резки | | 0 – 15000 мм / мин. |
| Вертикальное перемещение режущей головки (Z) | | ≤ 50 мм |
| Точность резки | | ± 0,2 мм / м |
| Плазмообразующий газ | | сжатый воздух |
| Габаритная длина | | 3750 мм |
| Габаритная ширина | | 2250 мм |

INCUT CNC 1530H

Консольная машина газокислородной и плазменной резки с ЧПУ. Встроенная система THC (Torch Height Control) - система регулировки высоты резака. Эффективная площадь 1500x3000 мм.



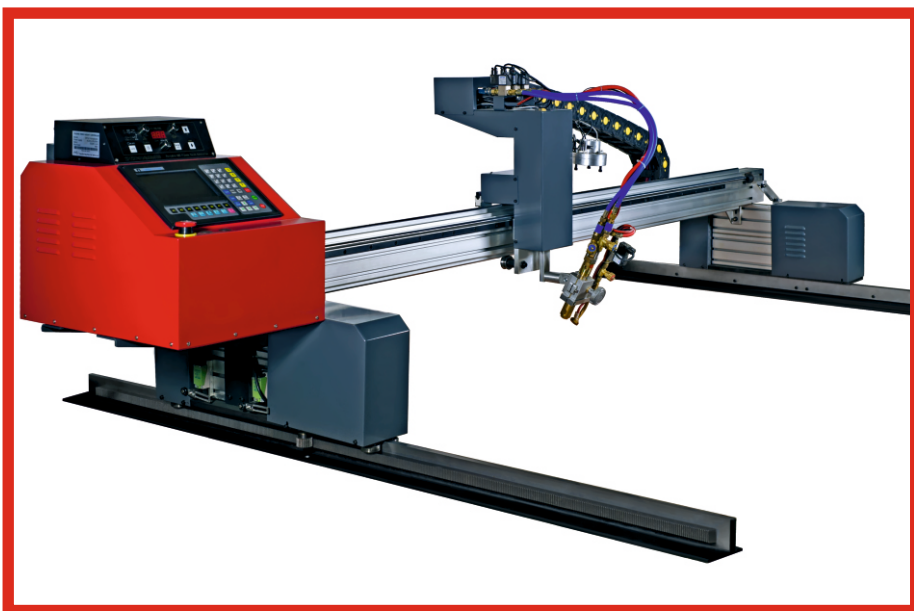
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ INCUT CNC 1530H | |
|----------------------------------------|---------------------------------------------|-------------------------|
| Размер рабочей зоны | 1500×3000 мм | |
| Метод резки | газокислородная / плазменная | |
| Габариты направляющей по оси X (Д×Ш×Т) | 3500×273×60 мм | |
| Количество поддерживающих опор | 3 | |
| Размеры поддерживающих опор | 500×80×40 мм | |
| Толщина плазменной резки | в зависимости от источника плазменной резки | |
| Толщина газокислородной резки | 5 – 60 мм пробивка | 5 – 120 мм с края листа |
| Высота подъема резака | 90 мм | |
| Скорость резки | 0 – 3000 мм / мин. | |
| Привод перемещения | односторонний | |
| Тип привода | шаговый двигатель | |
| Контроль высоты резака | автоматический (THC plasma) | |
| Точность позиционирования | ± 0,2 мм / м | |
| Точность резки | ± 0,5 мм / м | |
| Применяемые газы | кислород, пропан, воздух | |
| Максимальное давление газа | 0,1 МПа горючий газ | 0,7 МПа кислород |
| Напряжение питания | ~1×220 В | |
| Потребляемая мощность | 220 Вт | |

ПРОГРАММИРОВАНИЕ

Программирование (опция FastCAM-TL) на основе автоматического программирования AutoCAD и ручного ввода.

Модуль TL предназначен для всех видов резки с программным обеспечением резки NC, программное обеспечение может помочь пользователю выполнять различные чертежи сложных деталей. Используя функции AutoCAD можно обработать чертёж в DXF файл, который автоматически просчитывает коды резки. Установка точки резки, функция вычисления фактического центра для газопламенной резки, также может определить направление и траекторию резки. В программе AutoCAD с чертежом детали можно сделать поворот, копирование, зеркальное отображение, масштабирование, и т.д. по расширенной технологии обработки. Моделирование процесса резки на экране, масштабирование, перемещение.



INCUT CNC 2570G

Станок для плазменной и газокислородной резки. Портал на рельсах, ЧПС, газовый резак. Эффективная площадь реза 2000x6000 мм.

ПРОГРАММИРОВАНИЕ

Программирование (опция FastCAM-TL) на основе автоматического программирования AutoCAD и ручного ввода.

Модуль TL предназначен для всех видов резки с программным обеспечением резки NC, программное обеспечение может помочь пользователю выполнять различные чертежи сложных деталей.

ФУНКЦИИ: используя функции AutoCAD можно обработать чертеж в DXF файл, который автоматически просчитывает коды резки.

ОБРАБОТКА: установка точки резки, функция вычисления фактического центра для газоплазменной резки, также может определить направление и траекторию резки.

СПОСОБЫ: в программе AutoCAD с чертежом детали можно сделать поворот, копирование, зеркальное отображение, масштабирование, и т.д. по расширенной технологии обработки.

ЭКРАН МОДЕЛИРОВАНИЯ: моделирование процесса резки на экране, масштабирование, перемещение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

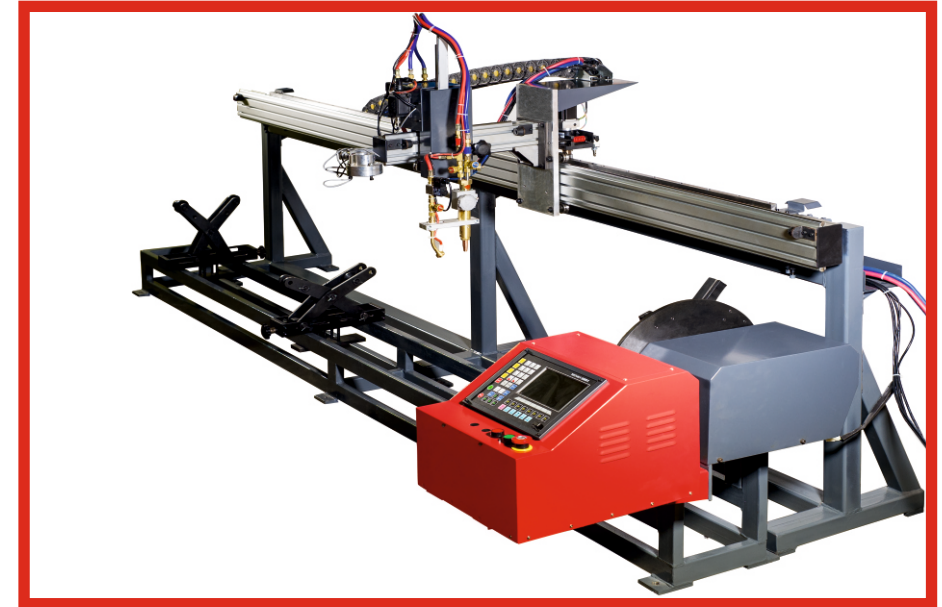
| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|--------------------------------|
| | INCUT CNC 2570G | |
| Длина обрабатываемого листа (X) | 6000 мм | |
| Ширина обрабатываемого листа (Y) | 2000 мм | |
| Режущие головки | плазменная основная | газокислородная дополнительная |
| Толщина разрезаемого металла: - газокислородная резка листа - плазменная резка листа | 5 – 60 мм пробивка с центра 5 – 120 мм с края листа | |
| Привод перемещения (X) | зубчатая рейка / шестерня | |
| Привод резки (X) | двусторонний шаговые двигатели переменного тока | |
| Скорость резки | 0 – 4000 мм / мин. | |
| Вертикальное перемещение режущей головки (Z) | ≤ 90 мм | |
| Точность резки | ± 0,2 мм / м | |
| Горючий газ | ацетилен / пропан / природный газ | |
| Давление: - горючий газ - кислород | 0,1 МПа 0,8 МПа | |

INCUT CNC P500












Станок для термической фигурной резки труб. Двухосевой, плазменная и газокислородная резка, THC, газовый резак, диаметр обрабатываемой трубы до 500 мм. Программирование (FastPIPE + FastCAM-TL) на основе автоматического программирования AutoCAD и ручного ввода.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ПАРАМЕТР | МОДЕЛЬ | INCUT CNC P500 |
|---------------------------------------------------|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Напряжение питания | | ~1×220 В |
| Потребляемая мощность | | ~0,8 кВт |
| Привод | | 120-шаговый электродвигатель серия 86 с червячным редуктором |
| Размер зажимного патрона | | ∅250 мм + дополнительный зажим |
| Размер обрабатываемых труб: | | |
| - диаметр | | 50 – 500 мм |
| - максимальная масса | | ≤ 250 кг |
| - длина | | по требованию заказчика |
| Методы резки | | плазменная / газопламенная |
| Передаточное отношение редуктора привода вращения | | 1:21 (может быть изменено по требованию заказчика) |
| Максимальная скорость вращения трубы | | 10 об. / мин. (можно отрегулировать по требованию заказчика) |
| Овальность трубы | | ≤ 2% |
| Число опорных суппортов для обрабатываемых труб | | поставка в соответствии с реальной ситуацией |
| Автоматически управляемые оси | | 2 |
| Высота подъема резака (ось Z) | | ≤ 210 мм |
| Рабочая точность резки | | ± 0,2 мм / м |
| Толщина разрезаемого металла: | | |
| - газопламенная резка | | пробивка на трубе: 5 – 60 мм резка с края трубы: 5 – 120 мм в зависимости от мощности плазменного источника питания |
| - плазменная резка | | |
| Контроль высоты резака | | поставляется дополнительно |
| Давление горючего газа (газопламенная резка) | | ацетилен / пропан, макс. 0,1 МПа |



ВИДЫ ВЫПОЛНЯЕМЫХ РЕЗОВ

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
|  | Прямые резы концов труб без скоса кромки |
|  | Косые резы концов труб без скоса кромки |
|  | Резы концов прямых Т-образных патрубков без скоса кромки |
|  | Резы концов наклонных патрубков без скоса кромки |
|  | Резы концов прямых внецентренных патрубков без скоса кромки |
|  | Резы концов наклонных внецентренных патрубков без скоса кромки |
|  | Резы отверстий для прямых Т-образных патрубков |
|  | Резы отверстий для наклонных патрубков |
|  | Резы отверстий для прямых внецентренных патрубков |
|  | Резы отверстий для наклонных внецентренных патрубков |
|  | Прямоугольные отверстия с радиусным скруглением углов или без скругления углов |

ПЛАЗМОТРОНЫ

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

PANASONIC P80



TRAFIMET A151



HYPERTHERM MAXPRO200



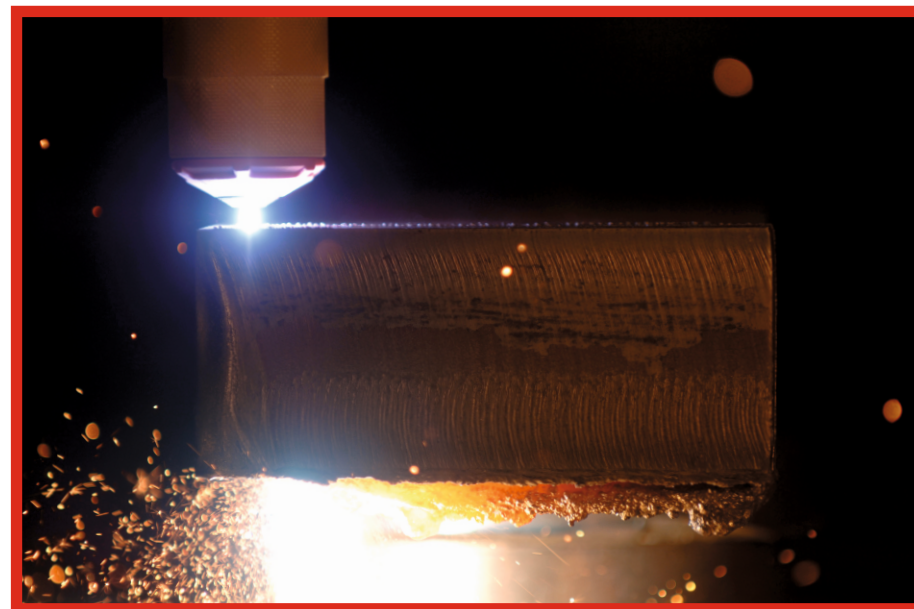
Аппараты INCUT комплектуются плазмоторнами ведущих компаний-производителей

До 100А – PANASONIC P80

До 150А – TRAFIMET A151

200А – HYPERTHERM MAXPRO200

В наличии расходные и запасные части для этих плазмоторнов, а также для плазмоторнов других производителей HYPERTHERM, KJELLBERG, TERMAL DYNAMICS, SEBORA, BINZEL



КОНТАКТЫ ДЛЯ СВЯЗИ:



105094, г. Москва,
ул. Б. Семеновская, д. 42



info@intertehno.ru



www.intertehno.ru



8 800 777 29 74
8 495 108 29 74