



Produit	Densité	Cet axe est ouvert dans le produit	Système d'assemblage recommandé			Système d'assemblage		Système de base		Type de produit	A propos de l'usage
			Axe central	Axe latéral	Axe latéral	Système axiale	Système de base	Longueur	Longueur		
Plasma air Échelle de découpe thermique	0,1 à 200 Angpères	1 Air comprimé	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Réserve à l'acier pas à l'acier oxydable - Réglage manuel - Retard de coupe à angles arrondis - Contrôle des trous à grande profondeur - Faible coût d'exploitation - Qualité acceptable dans l'ensemble 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Réserve à l'acier pas à l'acier oxydable - Réglage automatique - Retard de coupe à angles arrondis - Contrôle des trous à grande profondeur - Faible coût d'exploitation - Qualité acceptable dans l'ensemble 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Réserve à l'acier pas à l'acier oxydable - Réglage manuel - Retard de coupe à angles arrondis - Contrôle des trous à grande profondeur - Faible coût d'exploitation - Qualité acceptable dans l'ensemble 	0,1 - 40	Jusqu'à 50 mm	De 1500 à 3000 mm	De 3000 à 3000 mm	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Perçage mécanique - Forage - Fraisage - Charbonnage - Martelage 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Système d'assemblage mécanique - Conduites - Coût de base variable - Changement des caractéristiques métallurgiques - Coût de base variable
Plasma haute définition Échelle de découpe thermique	1,50 à 800 Angpères	2 Gaz de coupe (Ar, Oxygène, Acétylène, Argon-hydrogène) Flux de protection (Ar, Acétylène, Ar, Ar, Ar, Ar, Ar)	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Faible réserve à l'acier pas à l'acier oxydable - Réglage manuel - Retard de coupe à angles arrondis - Contrôle des trous à grande profondeur - Faible coût d'exploitation - Qualité acceptable dans l'ensemble 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Faible réserve à l'acier pas à l'acier oxydable - Réglage manuel - Retard de coupe à angles arrondis - Contrôle des trous à grande profondeur - Faible coût d'exploitation - Qualité acceptable dans l'ensemble 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Faible réserve à l'acier pas à l'acier oxydable - Réglage automatique - Retard de coupe à angles arrondis - Contrôle des trous à grande profondeur - Faible coût d'exploitation - Qualité acceptable dans l'ensemble 	0,1 - 50	Jusqu'à 100 mm	De 1500 à 3000 mm	De 3000 à 5000 mm	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Perçage mécanique - Forage - Fraisage - Charbonnage - Martelage 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Système d'assemblage mécanique - Conduites - Coût de base
Decoupage Échelle de découpe thermique		2 Oxygène + gaz comburent, Acétylène propane	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Nettoyage de la coupe réglable uniquement pour soudure au gaz - Réglage manuel - Contrôle des trous à grande profondeur 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Nettoyage de la coupe réglable uniquement pour soudure au gaz - Réglage manuel - Contrôle des trous à grande profondeur 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Nettoyage de la coupe réglable uniquement pour soudure au gaz - Réglage automatique - Retard de coupe à angles arrondis - Contrôle des trous à grande profondeur - Faible coût d'exploitation - Qualité acceptable dans l'ensemble 	20 - 300		De 1500 à 3000 mm	De 4000 à 10 000 mm	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Perçage mécanique - Forage - Fraisage - Martelage 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Conduites - Coût de base
Laser fibre Échelle de découpe thermique	2 à 12 kW	1 Oxygène, Azote	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Performances 10 fois supérieures à 15 mm - Investissement bas - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Faible coût d'exploitation - Épaisseurs de 10 mm, vitesse de coupe de 100 mm/min - Qualité de coupe comparable au plasma 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Performances 10 fois supérieures à 15 mm - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Investissement bas - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Faible coût d'exploitation - Épaisseurs de 10 mm, vitesse de coupe de 100 mm/min - Qualité de coupe comparable au plasma 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Performances 10 fois supérieures à 15 mm - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Investissement bas - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Faible coût d'exploitation - Épaisseurs de 10 mm, vitesse de coupe de 100 mm/min - Qualité de coupe comparable au plasma 	0,1 - 20	30	De 1500 à 3000 mm	De 3000 à 10 000 mm	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Gestion automatique des têtes 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Conduites
jet d'eau Échelle de découpe thermique	jusqu'à 4000 bar	3 Azote, utilisation d'alcool dans l'eau	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Qualité de coupe comparable au plasma - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Investissement bas - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Faible coût d'exploitation - Épaisseurs de 10 mm, vitesse de coupe de 100 mm/min - Qualité de coupe comparable au plasma 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Qualité de coupe comparable au plasma - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Investissement bas - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Faible coût d'exploitation - Épaisseurs de 10 mm, vitesse de coupe de 100 mm/min - Qualité de coupe comparable au plasma 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Qualité de coupe comparable au plasma - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Investissement bas - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Faible coût d'exploitation - Épaisseurs de 10 mm, vitesse de coupe de 100 mm/min - Qualité de coupe comparable au plasma 	0,1 - 100		De 1000 à 3000 mm	De 1000 à 12 000 mm	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Charbonnage - Forage - Fraisage - Martelage 	<ul style="list-style-type: none"> ●●●●● - Système mécanique de refroidissement - Inhibiteurs - Forage mécanique et des trous à grande profondeur - Nettoyage de l'acier à chaud - Réglage plus précis que les autres à 12 mm - Coût de base