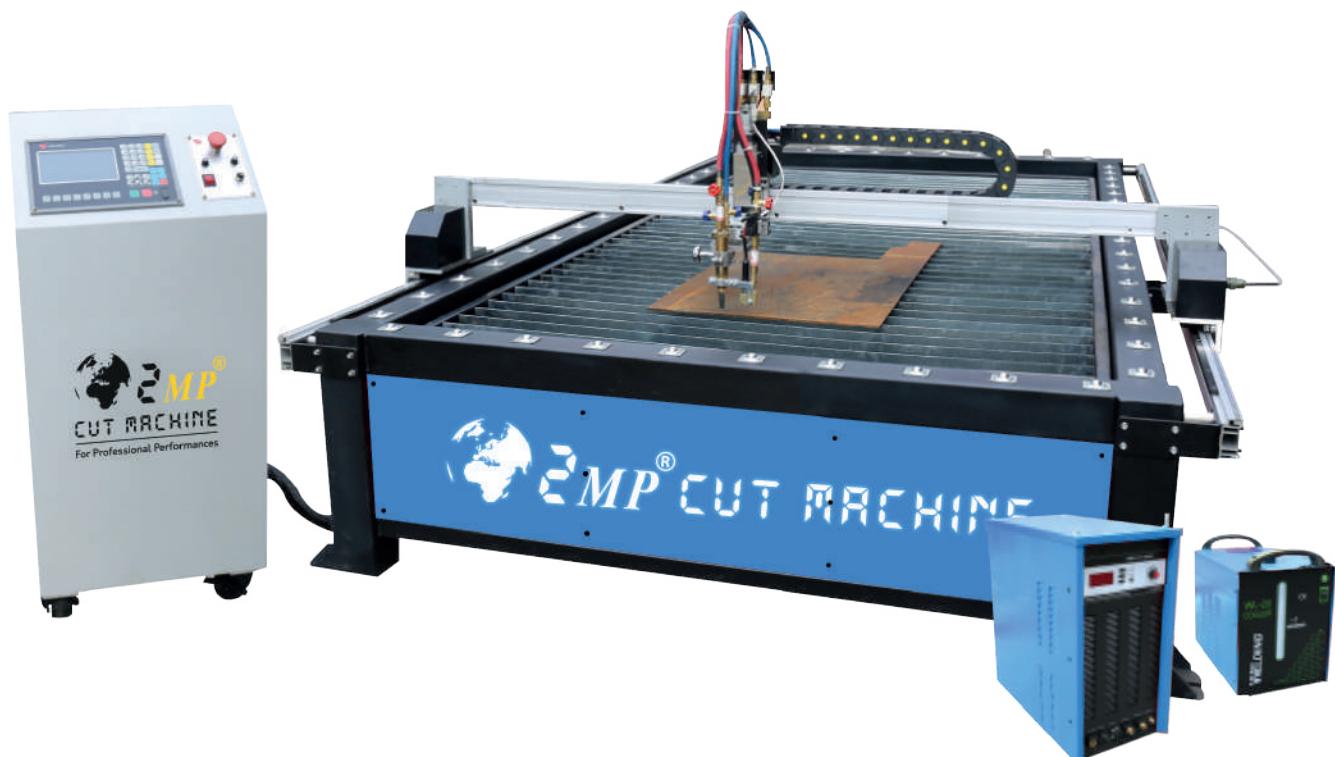


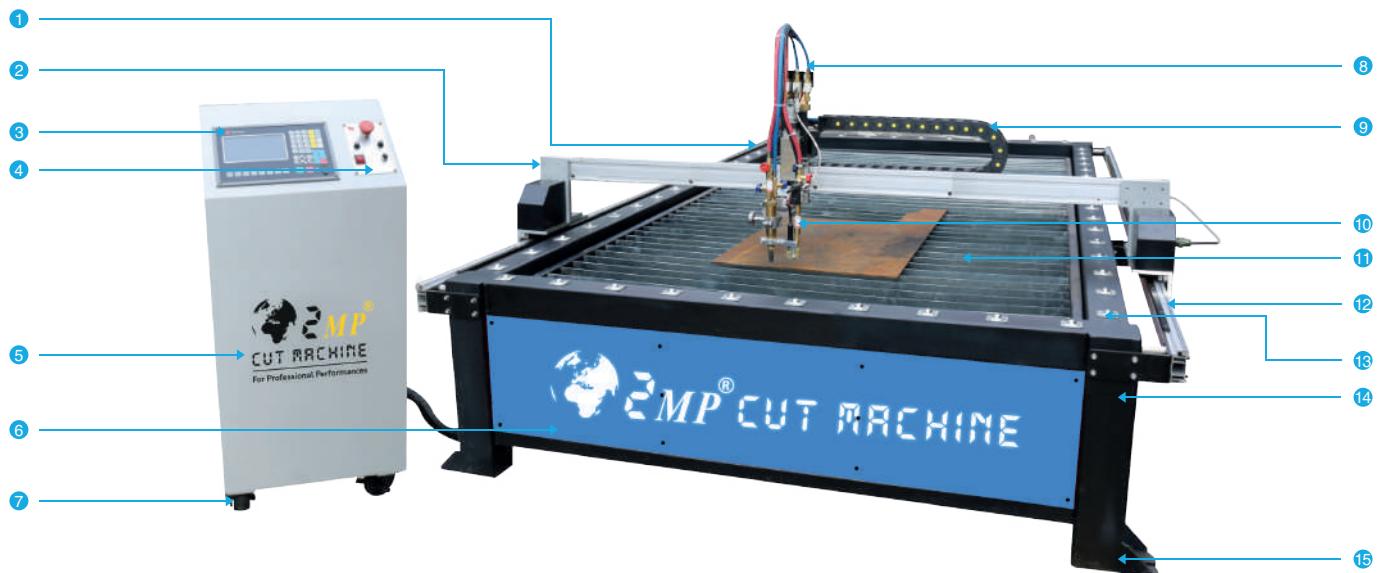
La machine de découpe CNC de bureau T-3015 est un équipement moderne de découpe intégré. Sa précision de découpe est élevée et sa vitesse est rapide. Elle offre une efficacité très élevée lors de la découpe de plaques fines, et l'installation de l'équipement est simple et rapide, la manipulation étant très facile à maîtriser. Elle peut être mise en service rapidement, générant ainsi des avantages économiques. Cette machine est économique et est appréciée par les entreprises.



#### Applications:

- Construction navale
- Construction de ponts
- Moto
- Structure en acier
- Industrie pétrolière
- Industrie chimique et autres industries





## Nom de la pièce:

- |                                  |                                    |
|----------------------------------|------------------------------------|
| ① Cadre de portique              | ② Rail de guidage horizontal       |
| ③ Système de contrôle            | ④ Panneau de contrôle              |
| ⑤ Boîte de contrôle électrique   | ⑥ Plaque d'étanchéité              |
| ⑦ Roulettes                      | ⑧ Ensemble de dispositif de levage |
| ⑨ Chaîne de traction horizontale | ⑩ Ensemble de torche de découpe    |
| ⑪ Réservoir d'eau                | ⑫ Rail de guidage longitudinal     |
| ⑬ Bille roulante                 | ⑭ Support de rail longitudinal     |
| ⑮ Bloc d'ajustement d'ancrage    |                                    |

## Principaux paramètres techniques:

|  |   |
|--|---|
| Tension d'entrée nominale  | AC 220V (50/60Hz)                               |
| Puissance nominale   | 400W  |
| Écran d'affichage  | Écran led 7 pouces                              |
| Langues  | Chinois / Anglais / Français / Russe / Espagnol |
| Plage de découpe effective   | 1500 x 3015 mm                                  |
| Vitesse de marche  | Vitesse à vide: 0~4000mm/min                    |
| Vitesse de découpe à la flamme   | Vitesse de découpe: 50~750mm/min                |
| Pression d'oxygène   | Oxygène ≤ 1.2Mpa                                |
| Gaz Optionnel  | Acétylène, propane, méthane, gaz                |
| Pression du gaz  | Maximum ≤ 0.15Mpa                               |
| Vitesse de découpe au plasma   | Salon le plasma                                 |
| Longueur du rail de guidage horizontal   | 2000 mm   |
| Longueur du rail de guidage longitudinal                                       | 3730 mm   |
| Poids du corps de la machine principale  | 690 kg  |
| Poids total de l'emballage du corps principal de la machine (avec accessoires) | 875 kg  |
| Taille d'emballage du corps principal de la machine                            | 3800 x 2300 x 1500 mm                           |

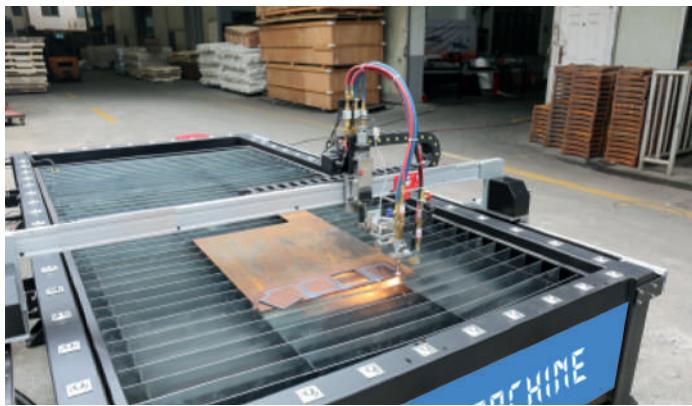


BP 89T Lot N°39, Cité Aidja étage n°2 Zone Industrielle, Boufarik Nord 09400 w. Blida Algérie.

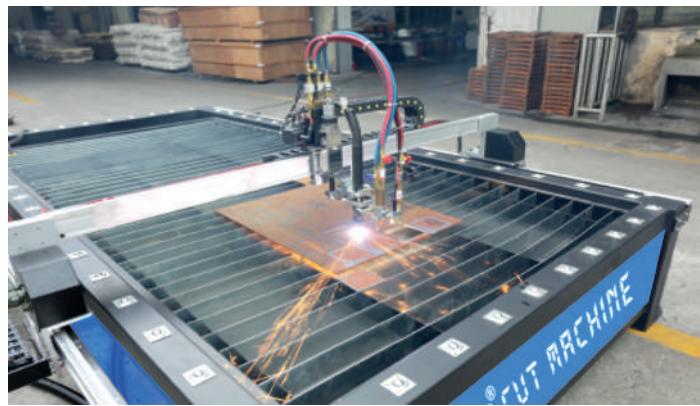
+213 560 064 420   +213 560 314 732   +213 561 611 876   +213 770 966 054

[commercial@2mp-industry.com](mailto:commercial@2mp-industry.com)   [contact@2mp-industry.com](mailto:contact@2mp-industry.com)   [oran@2mp-industry.com](mailto:oran@2mp-industry.com)

# Caractéristiques du produit:



Flamme de découpe



Découpe au plasma

## ● Description du système (Introduction)

1. Le système SF-2100C est spécialement conçu pour les machines de découpe au plasma/à la flamme, il adopte une puce ARM industrielle et un écran LED de 7 pouces, caractérisé par une fiabilité élevée, une résistance aux interférences plasma et aux surtensions causées par la foudre.
2. Une fonction de compensation de fente est fournie pour détecter si la compensation dans le programme est raisonnable, et une alerte sera donnée en cas de compensation déraisonnable.
3. Il prend en charge le déplacement libre en avant et en arrière pendant la période du programme, ainsi que la reprise de la découpe à partir du point d'arrêt.
4. Il contient 24 types de bibliothèques graphiques, ce qui est pratique pour l'opération.
5. Une fonction spéciale de traitement des petits segments de ligne est fournie pour assurer un déplacement fluide, ce qui peut être largement utilisé dans la découpe de métal et les adv...

● La programmation et l'ordonnancement de la machine sont simples et elle peut être utilisée pour la programmation manuelle de graphiques simples ou la programmation automatique de graphiques complexes grâce au logiciel de programmation fourni gratuitement. Le logiciel adopte un dialogue interactif et réalise la conversion automatique des données graphiques sans codage manuel. Le dessin des pièces réalisé par AutoCAD ou tout autre logiciel de dessin sera directement sauvegardé sous forme de fichier DXF après nettoyage, puis aligné par le logiciel de programmation (Fast-Cam). Après la sélection des paramètres de programmation appropriés, le fichier G code nécessaire à la découpe sera généré directement.



Cette clé USB est un dongle  
(elle ne peut pas être utilisée pour la fonction de stockage).



- Le transfert de fichiers et le stockage sont pratiques et flexibles : prise en charge de l'interface USB ; les utilisateurs peuvent exporter le fichier de découpe requis sur une clé USB, puis la brancher sur l'interface USB de la machine de découpe pour effectuer le transfert de fichiers.



USB (Le câble USB est fourni par le client)

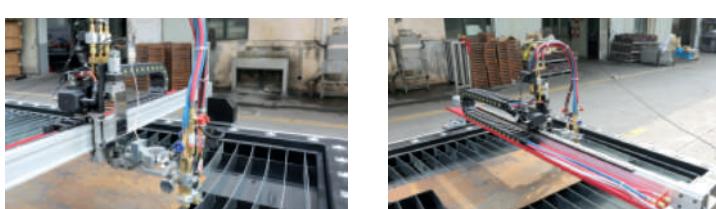
- Dispositif de déplacement mécanique La structure de déplacement mécanique est composée d'une série de composants individuels, notamment : 1. Dispositif d'entraînement longitudinal composé de rail de guidage longitudinal, moteur d'entraînement, engrenage longitudinal, corps mobile longitudinal, crémaillère, etc. 2. Dispositif d'entraînement horizontal composé de rail de guidage horizontal, moteur d'entraînement, engrenage horizontal, corps mobile horizontal, crémaillère, etc.



- Dispositif de maintien et de levage de la torche de découpe 1. Le dispositif de la torche de découpe est composé du corps de la torche, d'une vanne bidirectionnelle et d'un tuyau d'alimentation en gaz, etc. 2. Le dispositif de levage de la torche de découpe est constitué d'un moteur de levage, d'une boîte de réduction, d'un support de levage, d'un écrou de levage, d'un arbre de guidage, etc. 3. Le dispositif de serrage de la torche de découpe est principalement composé d'un connecteur, d'un support et d'un ensemble de volant de levage. La hauteur de la torche de découpe peut être ajustée manuellement, et la verticalité de la torche de découpe peut également être modifiée pour garantir une coupe verticale. Ainsi, les opérations de découpe de bords et de rainures peuvent être réalisées par une coupe oblique depuis la direction horizontale ou longitudinale.



- Système pneumatique Dans la machine, après l'entrée de gaz depuis la canalisation bidirectionnelle d'oxygène et de gaz, l'oxygène est divisé en oxygène de préchauffage et oxygène de découpe par le distributeur de gaz dans la partie corps du rail de guidage horizontal. Les trois voies de gaz entrent dans la torche de découpe par le biais de la vanne de commande bidirectionnelle via la vanne électromagnétique, permettant ainsi de contrôler facilement l'ouverture et la fermeture du système pneumatique à l'aide des boutons sur le panneau de commande.



BP 89T Lot N°39, Cité Aidja étage n°2 Zone Industrielle, Boufarik Nord 09400 w. Blida Algérie.



+213 560 064 420   +213 560 314 732   +213 561 611 876   +213 770 966 054



commercial@2mp-industry.com   contact@2mp-industry.com   oran@2mp-industry.com

# MACHINE DE DéCOUPE CNC MPCUT T-3015 ACCESSOIRES STANDARD DE LA MACHINE



Corps principal de la machine



Boîtier de commande du système



Tampon de pied



Cordon d'alimentation (15m/3 x 0,75mm<sup>2</sup>)



Outils note:  
Cet accessoire n'est pas disponible pour la découpe plasma séparée.



Tube d'oxygène (ø 8/8m x 1)  
Note : Cet accessoire n'est pas disponible pour la découpe plasma séparée.



Tube de gaz (ø 8/8m x 1)  
Note : Cet accessoire n'est pas disponible pour la découpe plasma séparée.



Buse de coupe (Chacune des buses No.1, No.2 et No.3)  
Note : Cet accessoire n'est pas disponible pour la découpe plasma séparée.



Manuel d'utilisation de la machine (lex)  
Manuel d'exploitation du système (lex)  
Certificat (lex)



Logiciel de nesting FastCAM



Groupe électrogène pour découpe plasma



Ensemble d'allumage automatique



Porte-torche de découpe plasma, fil de commande pour la torche de découpe plasma



FastCAM Expert Edition - Matériau -



Buse de découpe à l'acétylène isobare G02



Busse de découpe au propane isobare G03



BP 89T Lot N°39, Cité Aidja étage n°2 Zone Industrielle, Boufarik Nord 09400 w. Blida Algérie.

+213 560 064 420   +213 560 314 732   +213 561 611 876   +213 770 966 054

[commercial@2mp-industry.com](mailto:commercial@2mp-industry.com)   [contact@2mp-industry.com](mailto:contact@2mp-industry.com)   [oran@2mp-industry.com](mailto:oran@2mp-industry.com)

## Les paramètres techniques de Wellcut

|  | WellCUT-100HD   | WellCUT-130HD   | WellCUT-160HD  | WellCUT-200HD   |
|--|---|---|--|---|
| PRODUITS   |  |  |  |  |
| Niveau de protection de la coque                         | IP21S   | IP21S   | IP21S  | IP21S   |
| Tension d'entrée nominale                                | 3~380V/50Hz   | 3~380V/50Hz   | 3~380V/50Hz  | 3~380V/50Hz   |
| Courant d'entrée nominale                                | 38A   | 42A   | 49A  | 57.3A   |
| Capacité d'entrée nominale                               | 14.5KVA   | 18KVA   | 26.8KVA  | 33.4KVA   |
| Courant d'sortie nominale                                | 100A  | 130A  | 200A   | 200A  |
| Tension de sortie nominale                               | 120V  | 132V  | 200V   | 200V  |
| Cycle de service nominal                                 | 100% (40°C)   | 100% (40°C)   | 100% (40°C)  | 100% (40°C)   |
| Tension à vide   | 380VDC  | 380VDC  | 380VDC   | 380VDC  |
| Plage de courant réglable                                | 30~100A   | 30~130A   | 30~160A  | 30~200A   |
| Classe d'isolation                                       | Class F   | Class F   | Class F  | Class F   |
| Épaisseur de perforation (acier)                         | 16mm  | 18mm  | 22mm   | 25mm  |
| Maximum Perforation thickness(Steel)                     | 20mm  | 25mm  | 30mm   | 35mm  |
| épaisseur maximale de perforation en acier               | Air comprimé  | Air comprimé  | Air comprimé   | Air comprimé  |
| Plage de pression de l'air plasma en cours d'utilisation | 0.45~0.6MPa   | 0.45~0.6MPa   | 0.45~0.6MPa  | 0.45~0.6MPa   |
| Méthode de refroidissement du châlumeau de coupe         | Refroidissement à l'air   | Refroidissement à l'air / à eau   | Refroidissement à eau  | Refroidissement à eau   |
| Méthode d'amorçage d'arc                                 | L'arc auxiliaire est allumé par une tension élevée sans contact                   | L'arc auxiliaire est allumé par une tension élevée sans contact                   | L'arc auxiliaire est allumé par une tension élevée sans contact                    | L'arc auxiliaire est allumé par une tension élevée sans contact                     |
| Dimensions: Longueur-largeur-hauteur                     | 615*312*643   | 615*312*643   | 735*405*920  | 735*405*920   |
| Poids  | 55Kg  | 61Kg  | 95Kg   | 105Kg   |

## Paramètres techniques de la buse de coupe isobare



Buse de coupe à acétylène isobare Go2

| Order NO. | Buse de coupe MM | Orifice d'oxygène de coupe MM | Épaisseur de coupe MM | Vitesse de coupe MM/MIN | Pression du gaz |               | Consommation de gaz |                 |
|-----------|------------------|-------------------------------|-----------------------|-------------------------|-----------------|---------------|---------------------|-----------------|
|           |                  |                               |                       |                         | oxygène MPA     | acétylène MPA | oxygène (m³/H)      | acétylène (l/H) |
| HW1101 00 | 0.8              | 5-10                          | 600-450               | 0.2-0.3                 | >0.03           | 0.9-1.3       | 340                 |                 |
| HW1102 0  | 1.0              | 10-20                         | 480-380               | 0.2-0.3                 | >0.03           | 1.3-1.8       | 340                 |                 |
| HW1103 1  | 1.2              | 20-30                         | 400-320               | 0.25-0.35               | >0.03           | 2.5-3         | 470                 |                 |
| HW1104 2  | 1.4              | 30-50                         | 350-280               | 0.25-0.35               | >0.03           | 3-4           | 470                 |                 |
| HW1105 3  | 1.6              | 50-70                         | 300-240               | 0.3-0.4                 | >0.04           | 4.5-6         | 620                 |                 |
| HW1106 4  | 1.8              | 70-90                         | 260-200               | 0.3-0.4                 | >0.04           | 5.5-7         | 620                 |                 |
| HW1107 5  | 2.0              | 90-120                        | 210-170               | 0.4-0.6                 | >0.04           | 8.5-10.5      | 620                 |                 |
| HW1108 6  | 2.4              | 120-160                       | 180-140               | 0.5-0.8                 | >0.05           | 12-15         | 780                 |                 |
| HW1109 7  | 2.8              | 160-200                       | 150-110               | 0.6-0.9                 | >0.05           | 21-24.5       | 1000                |                 |
| HW1110 8  | 3.2              | 200-270                       | 120-90                | 0.6-1.0                 | >0.05           | 26.5-32       | 1000                |                 |
| HW1111 9  | 2.6              | 270-350                       | 90-60                 | 0.7-1.1                 | >0.05           | 40-45         | 1300                |                 |
| HW1112 10 | 4.0              | 350-400                       | 70-50                 | 0.7-1.2                 | >0.05           | 49-58         | 1600                |                 |



Buse de coupe au propane isobare Go3

| Order NO. | Buse de coupe MM | Ouverture d'oxygène de coupe MM | Épaisseur de coupe MM | Vitesse de coupe MM/MIN | Pression du gaz |             | Consommation de gaz |               |
|-----------|------------------|---------------------------------|-----------------------|-------------------------|-----------------|-------------|---------------------|---------------|
|           |                  |                                 |                       |                         | oxygène MPA     | Propane MPA | oxygène (m³/H)      | Propane (l/H) |
| HW1141 0  | 0.7              | 5-10                            | 600-450               | 0.2-0.3                 | >0.03           | -1.1        | 320                 |               |
| HW1142 1  | 0.9              | 10-20                           | 480-380               | 0.2-0.3                 | >0.03           | -1.5        | 320                 |               |
| HW1143 2  | 1.2              | 20-35                           | 400-320               | 0.3-0.4                 | >0.03           | -2.8        | 450                 |               |
| HW1144 3  | 1.5              | 35-60                           | 350-280               | 0.3-0.4                 | >0.03           | -4          | 450                 |               |
| HW1145 4  | 1.8              | 60-90                           | 300-240               | 0.4-0.6                 | >0.04           | -6          | 600                 |               |
| HW1146 5  | 2.1              | 90-130                          | 260-200               | 0.4-0.6                 | >0.04           | -9          | 600                 |               |
| HW1147 6  | 2.4              | 130-180                         | 220-180               | 0.5-0.7                 | >0.04           | -15         | 750                 |               |
| HW1148 7  | 2.7              | 180-250                         | 200-160               | 0.5-0.7                 | >0.05           | -22         | 980                 |               |
| HW1149 8  | 3.1              | 250-300                         | 180-140               | 0.5-0.7                 | >0.05           | -28         | 980                 |               |
| HW1150 9  | 3.5              | 300-380                         | 130-90                | 0.6-0.8                 | >0.05           | -45         | 1200                |               |
| HW1151 10 | 4.0              | 380-450                         | 90-60                 | 0.6-0.8                 | >0.05           | -55         | 1500                |               |



BP 89T Lot N°39, Cité Aidja étage n°2 Zone Industrielle, Boufarik Nord 09400 w. Blida Algérie.



+213 560 064 420 +213 560 314 732 +213 561 611 876 +213 770 966 054



commercial@2mp-industry.com contact@2mp-industry.com oran@2mp-industry.com