

**THERMAL  
DYNAMICS**

# AUTOMATIZOVANÉ PLASMOVÉ ŘEZACÍ SYSTÉMY

Thermal Dynamics® představuje

## AUTO-CUT® XT

Nové systémy Auto-Cut XT nabízejí další krok k dosažení flexibility a spolehlivosti při řezání těžkých desek.

- Součásti MaximumLife® pro snížení provozních nákladů
- Zvýšená produktivita pro vyšší zisky
- Systém sekundární vodní mlhy Water Mist Secondary (WMS®) zajišťuje nižší náklady a vyšší kvalitu řezu při práci s neželeznými kovy



***We Bring Intelligence to the Table.™***

# AUTO-CUT XT

**Systémy Auto-Cut 200 XT a 300 XT nabízejí vynikající výkonnost řezání měkké oceli i neželezných kovů. Tyto napájecí zdroje jsou určeny pro spolehlivý a levný provoz. Díky spotřebním součástem, jako je kazeta XT™ 301 a centrum stavových zpráv přístroje se tyto modely velmi snadno ovládají.**

## Flexibilita řezání tlustých nebo tenkých desek ze všech typů kovů

Spotřební součásti systému XT-301 jsou dostupné pro řezání kovů od tloušťky 1,0 mm po desku o tloušťce 25 mm [35 mm pro Auto-Cut 300 XT]. Systémy Auto-Cut XT s hořákem XT-301 se normálně ovládají pomocí ekonomické vzduchové plasmy a vzduchem stíněného plynu pro řezání měkké oceli a většiny neželezných kovů. To zaručuje vysokou kvalitu povrchu a řezy s nízkým odkapem strusky.

Pro ještě vyšší kvalitu řezu v měkké oceli nabízejí modely Auto-Cut XT schopnost řezání kyslíkovou plasmou (O<sub>2</sub>). Pro nejnižší náklady na řezání neželezných kovů a nesrovnatelnou kvalitu řezu použijte unikátní proces sekundární vodní mlhy (WMS®) s dusíkovou plasmou a vodní ochranou.

Pokud požadujete řezání neželezných kovů, přejděte na Ar-H2 (H35) a ochranný dusík, díky čemuž můžete dosáhnout špičkového výkonu řezání až do 25 mm.

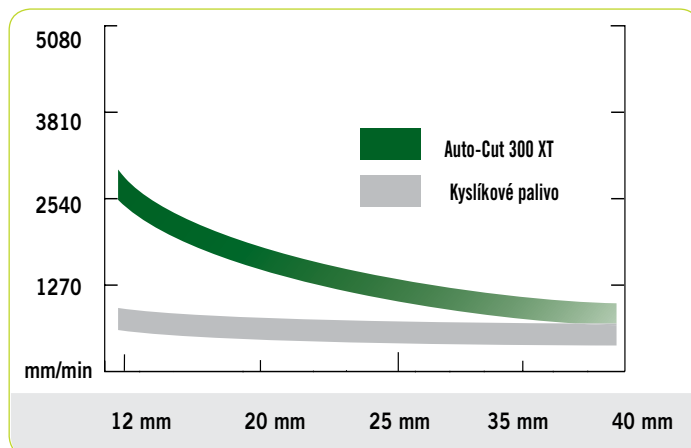


## Rychlé řezání pomocí systému vzduch/vzduch

Patentovaná spotřební technologie hořáku XT společnosti Victor Thermal Dynamics je ideálním řešením pro řezání od tloušťky 1,0 mm do 25 mm [35 mm pro Auto-Cut 300 XT]. I při vyšší rychlosti bude u železných i neželezných kovů dosažena vynikající kvalita řezu.

- Malá oblast zasažená teplem a hladký povrch hrany řezu.
- Úzká řezná spára pro menší úhly a poloměry při vyšších rychlostech řezu.
- Široké okno parametrů s nízkým odkapem strusky.
- Vyšší hustota oblouku pro vyšší rychlosti bez nutnosti obětování kvality řezu.
- Rychlejší řez pomocí technologie vzduch/vzduch při práci s nerezovou ocelí

### Relativní rychlost řezání



## Systémy Auto-Cut XT nabízejí maximální produktivitu s vysokou spolehlivostí a jednoduchostí

### Produktivita

- Vysoká rychlost řezání umožní vyrobit více součástí za hodinu.
- Pomocí systému sekundární vodní mlhy Water Mist Secondary (WMS) mohou být rychlosti řezu až 3x rychlejší než u podobných systémů řezání.
- Nejvyšší výkon kW v této třídě zařízení.
- Vynikající životnost součástí.
- Zkrácené časy prostojů během výměny součástí v důsledku konstrukce kazety SpeedLok™ hořáku XT™ 301.

### Spolehlivost

- Vyčerpávající laboratorní testy a provozní zkoušky zaručují trvalý výkon a spolehlivost.

### Technologie

- Mikroprocesorové řízení pro nejvyšší kvalitu řezu.
- Přesná konstrukce hořáku zaručuje nejvyšší kvalitu řezu v této třídě zařízení.
- Vyšší rychlosti řezání než u H35 díky použití N2/H2O u neželezných kovů.

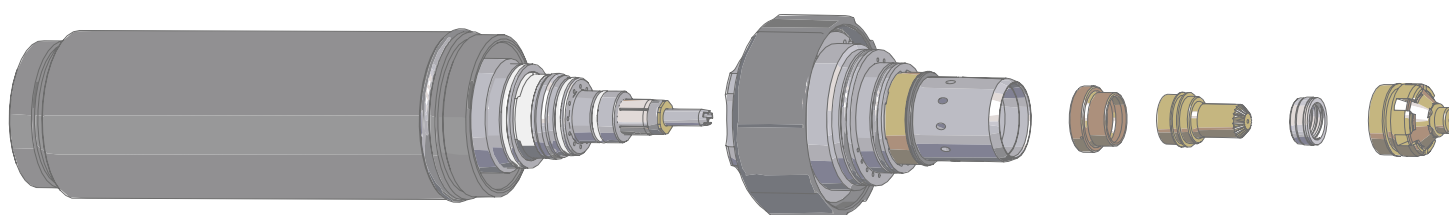
## Technologie hořáku XT-301

Thermal Dynamics XT Torch Technology delivers productivity and reliability.

- Bezklíčové spotřební kazety pro rychlou výměnu.
- Precizní konstrukce zaručuje přesné středění spotřební kazety po každé výměně.
- Pojistná objímka SpeedLock s rychlým připojením.
- Kapalínou chlazené spotřební součásti elektrického spojení.
- Odpružená těsnicí trubka chladičí kapaliny.
- Zlepšené chlazení hrotu a elektrody.
- Zlepšená životnost prostřednictvím patentovaného řízení vyrovnání.

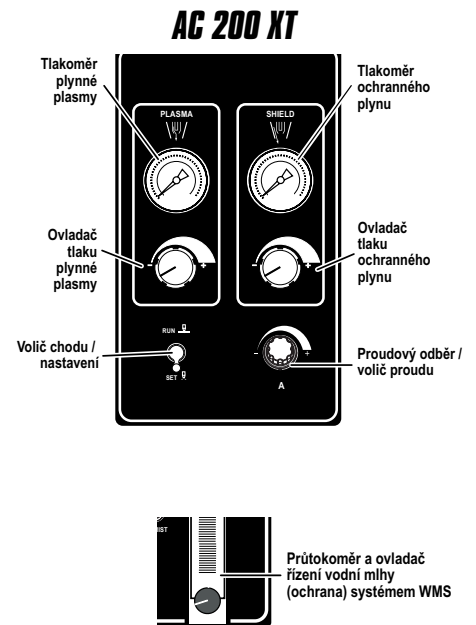
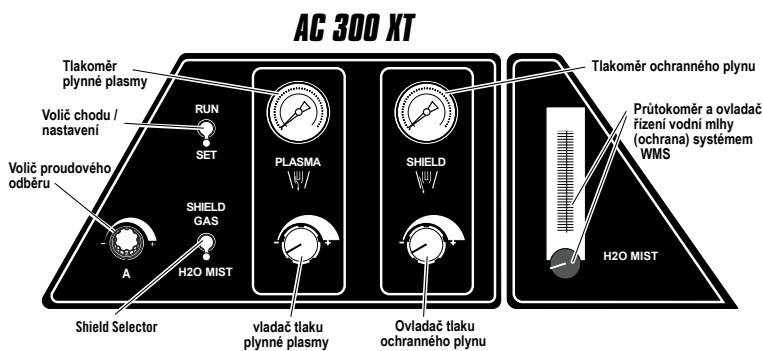
### Jednoduché použití

- Rychlá a snadná instalace.
- Jednoduché nastavení a uživatelsky přívětivá obsluha ovládací konzoly plynu.
- Rychlovýměnná konstrukce spotřební součásti SpeedLok™.
- Snadná identifikace a odstraňování poruch.



## Plně vybavené řízení plynu

Plasmu, sekundární tlaky a průtoky lze řídit přesně na napájecím zdroji pomocí individuálních jednostupňových regulátorů. Přepnutí ze sekundárního plynu na systém sekundární vodní mlhy WMS se provádí jednoduše pomocí voličního spínače na předním panelu.

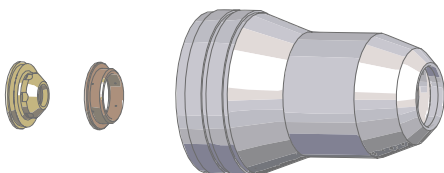
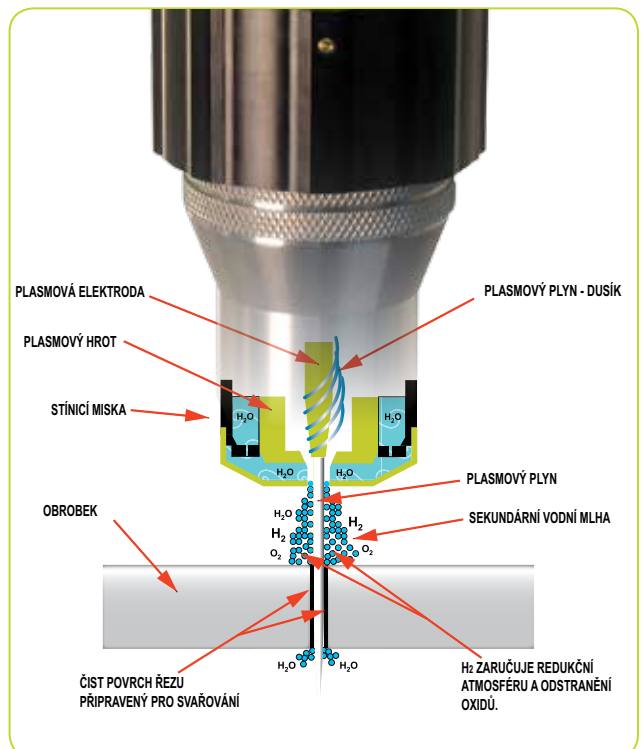


## Systém sekundární vodní mlhy Water Mist Secondary (WMS) optimalizuje řezání neželezných kovů

### Výhody systému WMS

- Vynikající kvalita řezu v neželezných kovech při použití dusíku (N<sub>2</sub>) jako plasmového plynu a obyčejné užitkové vody pro tvorbu sekundární vodní mlhy.
- Nejnižší provozní náklady.
- Řezání materiálu o tloušťce 1,0 mm až 20 mm bez odkapu strusky.
- Povrch řezu bez oxidování.
- Široké rozsahy parametrů.
- Jednoduché použití.
- Vysoká rychlost řezání ve srovnání s H35.
- Standard u systémy AC200 a AC 300.

### Plasma N<sub>2</sub> / H<sub>2</sub>O pro neželezné kovy



Thermal Dynamics® představuje

# AUTO-CUT XT

## Technické údaje



### Auto-Cut 200 XT

#### Specifikace jednotky\*

Jmenovitý výkon (A)	200 A
Výstupní rozsah (A)	5-200 A
Výstup (V)	170 V
Vstupní napětí (Volt, fáze, Hertz)	400V, 3 fáze, 50-60 Hz
Vstupní proud (A, V)	60 A při 400 V
Pracovní cyklus (při 40°C)	100% (40 kW)
Maximální hodnota OCV	425 V
Plasmový plyn	Vzduch, O <sub>2</sub> , Ar-H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> při 8,3 bar
Ochranný plyn	Vzduch, N <sub>2</sub> při 8,3 bar
Systém sekundární vodní mlhy Water Mist Secondary (WMS)(volitelně)	H <sub>2</sub> O při 10 GPH (0,6 l/min)
Hmotnost napájecího zdroje	215 kg
Rozměry (V x Š x H)	1219 mm x 698 mm x 1031 mm
Certifikace	CSA, CE, CCC

#### Kapacita řezání

	Měkká ocel	Nerezová ocel	Hliník
Výrobní děrování	25 mm	25 mm	25 mm
Maximální děrování	35 mm	35 mm	35 mm
Maximální začátek na hraně	50 mm	50 mm	50 mm



### Auto-Cut 300 XT

#### Specifikace jednotky\*

Jmenovitý výkon (A)	300 A
Výstupní rozsah (A)	5-300 A
Výstup (V)	180 V
Vstupní napětí (Volt, fáze, Hertz)	400V, 3 fáze, 50-60 Hz
Vstupní proud (A, V)	93 A při 400 V
Pracovní cyklus (při 40°C)	100% (60 kW)
Maximální hodnota OCV	425 V
Plasmový plyn	Vzduch, O <sub>2</sub> , Ar-H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> při 8,3 bar
Ochranný plyn	Vzduch, N <sub>2</sub> při 8,3 bar
Systém sekundární vodní mlhy Water Mist Secondary (WMS)(volitelně)	H <sub>2</sub> O při 10 GPH (0,6 l/min)
Hmotnost napájecího zdroje	268 kg
Rozměry (V x Š x H)	1371 mm x 698 mm x 1031 mm
Certifikace	CSA, CE, CCC

#### Kapacita řezání

	Měkká ocel	Nerezová ocel	Hliník
Výrobní děrování	35 mm	35 mm	35 mm
Maximální děrování	40 mm	40 mm	40 mm
Maximální začátek na hraně	70 mm	70 mm	70 mm

\* Může se měnit bez předchozího upozornění

Thermal Dynamics® představuje

# AUTO-CUT XT

## Rychlosti řezání se spolehlivým výkonem

Tabulka rychlosti řezání pro systémy Auto-Cut XT

Materiál	Proudový odběr	Plasma / Ochrana	Tloušťka, mm	Rychlost, mm/min
Nízkolegovaná ocel	55	Vzduch / Vzduch	1	11500
			3	5460
			5	3180
	100	Vzduch / Vzduch	6	4150
			12	1960
			20	720
			25	520
	200	Vzduch / Vzduch	10	3190
			12	2710
			20	1430
			25	920
	300	Vzduch / Vzduch	12	2790
			20	1960
			25	1300
35			920	
38			510	
50			220	
70	100			
Nerezová ocel	55	Vzduch / Vzduch	1.5	9750
			4	2180
			5	1450
	100	Vzduch / Vzduch	6	3020
			10	1580
			12	1260
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	1750
			10	1210
			12	970
	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	1450
			25	1000
			300	Vzduch / Vzduch
25	1750			
35	1060			
Hliník	55	Vzduch / Vzduch	2	8790
			5	2360
			100	Vzduch / Vzduch
	12	1310		
	20	890		
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	1640
			10	1210
			12	970
	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	1700
			25	1000
			300	Vzduch / Vzduch
	25	1490		
35	1320			



Příklad řezání se systémem WMS



Příklad pro 15 mm a 20 mm, hliník

Příklad řezání se systémem vzduch/vzduch



Příklad pro řezání 20 mm se systémem vzduch/vzduch v měkké oceli

Poznámka: Tabulka rychlosti řezání zahrnuje předběžná data a může se měnit bez předchozího upozornění. Při porovnávání buďte opatrní. Rychlosti uvedené výše jsou nejvyšší rychlosti řezání. Konkurenti často uvádějí maximální rychlosti řezání. I když lze dosáhnout mnohem větších rychlostí řezání, může to ovlivnit kvalitu hran a úhel úkosu. Schopnosti uvedené v této tabulce byly získány pomocí nových spotřebních součástí, správného nastavení plynu a proudu, přesného řízení výšky hořáku a s hořákem umístěným kolmo k obrobku. Provozní tabulka neuvádí všechny procesy, které systém Auto-Cut 200 a 300 XT nabízí. Další informace vám poskytne společnost Thermal Dynamics.

**THERMAL  
DYNAMICS**

Chorley, England  
Tel: +44 1257 224824  
Fax: +44 1257 224800  
www.thermal-dynamics.com

Milan, Italy  
Tel: +39 02 36546801  
Fax: +39 02 36546840  
www.thermal-dynamics.com

Neuwied-Gladbach, Germany  
Tel: +49 (0) 2631 999960  
Fax: +49 (0) 2631 9999610  
www.thermal-dynamics.com

Victoria, Australia  
Tel: +61 3 9474 7508  
Fax: +61 3 9474 7488  
www.thermal-dynamics.com

Rawang, Malaysia  
Tel: +60 3 6092 2988  
Fax: +60 3 6092 1085  
www.thermal-dynamics.com

Shanghai, China  
Tel: +86 21 6407 2626  
Fax: +86 21 6448 3032  
www.thermal-dynamics.com

Cikarang, Indonesia  
Tel: +62 21 8990 6095  
Fax: +62 21 8990 6096  
www.thermal-dynamics.com