

Auto-Cut XT®

Таблицы процессов резки



55 – 300 А
Стандартная /
Прямая



Ревизия: AL

Дата публикации: 10/03/2020

Руководство №: 0-4826

МЫ ЦЕНИМ ВАШ БИЗНЕС!

Поздравляем с приобретением нового изделия Thermal Dynamics. Мы гордимся, что вы наш клиент, и будем стремиться обеспечить для Вас наилучший сервис и надежность в индустрии. Этот продукт поддерживается нашей расширенной гарантией и сетью сервисов по всему миру. Для поиска ближайшего дистрибьютера посетите наш сайт www.thermal-dynamics.com.

Это руководство по эксплуатации было разработано для того, чтобы проинструктировать вас о правильной эксплуатации вашего продукта Thermal Dynamics. Ваша удовлетворенность этим продуктом и его безопасная эксплуатация является нашей конечной целью. Поэтому, пожалуйста, найдите время прочитать руководство полностью, особенно раздел о мерах безопасности. Это поможет Вам избежать потенциальных опасностей, которые могут возникнуть при работе.

ВЫ В ХОРОШЕЙ КОМПАНИИ!

Это бренд, который выбирают поставщики и производители по всему миру.

Thermal Dynamics является мировым брендом оборудования для ручной и автоматической плазменной резки.

Мы выделяемся среди конкурентов благодаря лидирующим на рынке надежным продуктам, проверенным временам. Мы гордимся техническими инновациями, конкурентоспособными ценами, отличной доставкой, превосходным обслуживанием клиентов и технической поддержкой, а также превосходным опытом продаж и маркетинга.


Прежде всего, мы посвящаем себя разработке технологически передовых продуктов, чтобы обеспечить наиболее безопасные условия работы в области плазменной резки и сварки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Данное руководство является переводом-адаптацией оригинального руководства оператора 0-4826 с английского языка, выполненным официальным представителем Thermal Dynamics в РФ ООО «Альфа-Технологии». При возникновении вопросов или обнаружении неточностей обратитесь к оригинальному изданию, либо свяжитесь с поставщиком оборудования.

[Введите текст]

	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</p> <p>Прочитайте и уясните это руководство, а также требования техники безопасности прежде, чем устанавливать, использовать или обслуживать данное оборудование. Информация в данном руководстве подготовлена с максимально возможной тщательностью, но изготовитель не несет ответственности за ее использование.</p>
---	--

Auto-Cut XT®

Таблицы режимов резки № 0-4828

Издано:

Thermal Dynamics Corporation.

2800 Airport Rd.

Denton, Texas 76207

www.thermal-dynamics.com

© Copyright 2020 by

Thermal Dynamics Corporation.

Все права защищены.

Запрещается воспроизведение данного руководства, как полное, так и частичное, без письменного разрешения издателя.

Издатель не принимает на себя никакой ответственности и тем самым отказывается от какой-либо ответственности по отношению к любой стороне за любой ущерб или любое повреждение, вызванное любой ошибкой или любым упущением в данном руководстве, независимо от того, является ли такая ошибка результатом небрежности, случайного стечения обстоятельств или любой другой причины.

Дата Публикации: 10 Марта, 2020

Дата ревизии:



Эта страница намеренно пустая.

СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ.....	5
РАБОТА С РЕЗАКОМ.....	6
Выбор деталей резака.	6
Предварительная настройка источника питания.....	6
Рекомендуемые скорости резки.	6
1.01 Стандартная резка мягкой стали 55 – 300 А.	8
1.02 Стандартная резка нержавеющей стали 55 – 300 А.	15
1.03 Стандартная резка алюминия 30 – 400 А.	24
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ РЕЗАКА	33
ИНФОРМАЦИЯ О ПАТЕНТАХ	35
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	36

РАБОТА С РЕЗАКОМ

Выбор деталей резака.

Применение будет определять то, какие детали должны использоваться. Сверяйтесь с таблицей процессов резки для установки соответствующих деталей резака.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не меняйте местами детали. Убедитесь, что все детали резака соответствуют используемому плазменному и защитному газам.

Предварительная настройка источника питания.

Настройте источник питания перед работой системы, как описано в руководстве по эксплуатации. Обратитесь к таблицам резки для установки соответствующих применению параметров.

Рекомендуемые скорости резки.

Скорость резки зависит от типа материала и его толщины. Следующие факторы могут сказываться на производительности:

- износ деталей резака;
- качество газа и его расход / давление;
- опыт оператора;
- положение резака над заготовкой;
- надлежащие сечения и соединения кабелей;
- примеси в материале / особенности сплава;
- возможности и точность стола / портала.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Приведенные данные дают ожидаемый результат при использовании систем в хорошем состоянии и рекомендуемых методов. Фактическая скорость может отличаться от указанной в таблице в зависимости от типа сплава и содержания примесей. Значение напряжения может изменяться в зависимости от ЧПУ, стола для резки или контроллера высоты.

Замечания по деталям резака.

Всегда собирайте детали надлежащим образом. Неправильная сборка может повредить сами детали или голову резака. Убедитесь, что детали корректно установлены в посадочные места.

Всегда проверяйте завихритель защитного газа на обугливание при замене деталей. Не используйте его, если он обуглен. Регулярно меняйте завихритель защитного газа для обеспечения правильной работы.

Замечания по эксплуатации.

Всегда продувайте резак после замены деталей резака или выключения источника. Встроенной в источник функции может быть недостаточно для надлежащей продувки резака. Продувка газов при помощи функций установки/проверки давления режущих газов и газа предварительной продувки поможет удалить остатки охлаждающей жидкости из линии.

Небольшое увеличение давления предварительной продувки может увеличить возможность пробивки на более толстых материалах. Однако слишком большое увеличение этого давления может повлиять на надежность запуска плазмы (осечки).

Уменьшение давления предварительной продувки может улучшить пилотную дугу. Давление можно уменьшать без влияния на производительность резки, пока пилотная дуга хорошо переносится на лист. Слишком сильное уменьшение давления влияет на возможность переноса дуги на заготовку и может привести к повреждению сопла.

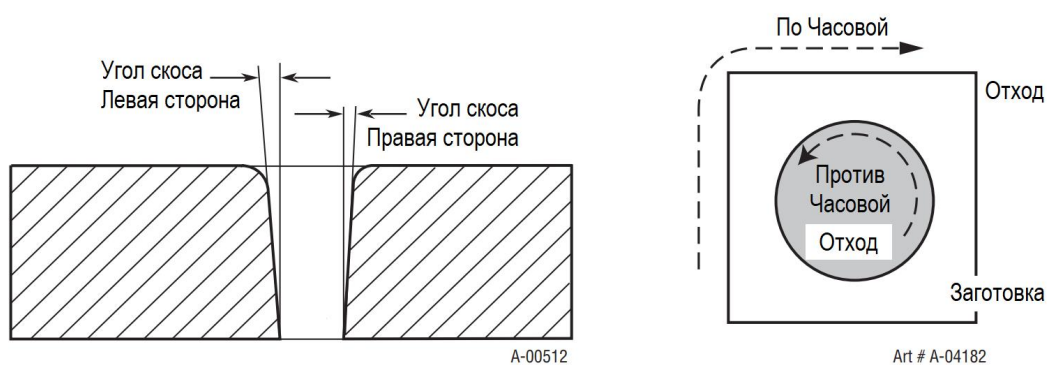
Замечания по единицам измерения в таблицах.

Приведенные в таблицах единицы измерения давления указаны в psi(g), а не в psi(a). $0 \text{ psi (g)} = 14.7 \text{ psi(a)}$ (1 атмосфера).

При установке расхода соответствующая риска шкалы ротаметра должна быть по центру шарика.

Направление реза.

Струя плазменного газа закручивается при выходе из резака для поддержания гладкой колонны, столба дуги. Завихрение приводит к тому, что одна сторона реза получается более прямоугольной. Если смотреть вдоль направления перемещения, правая сторона реза более прямоугольная, чем левая.



Влияние завихрения на характеристики сторон реза

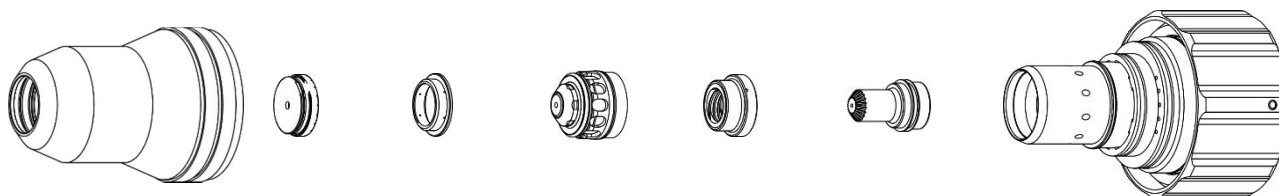
Чтобы сделать внутренний рез прямоугольного профиля внутри контура, резак должен двигаться против часовой стрелки. Чтобы сделать наружный рез прямоугольного профиля, резак должен двигаться по часовой.

1.01 Стандартная резка мягкой стали 55 – 300 А.

Мягкая Сталь

55A

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

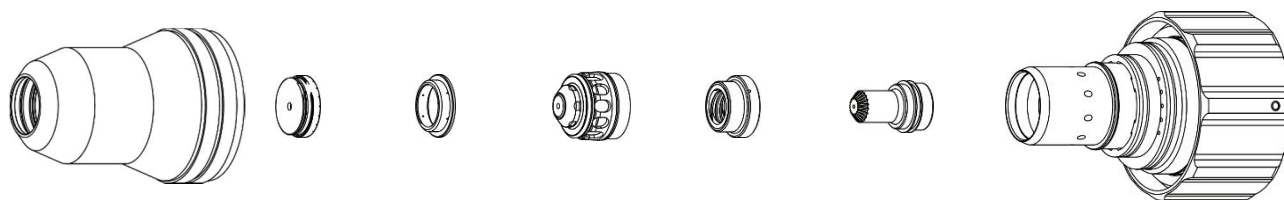
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1025	36-1272	36-1051	36-1041	36-1069	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
1	4.8	1.4	152	4.8	11500	5.1	0.1	2.0
2	4.8	1.4	157	4.8	6920	5.1	0.1	2.1
3	6.3	5.5	163	4.8	5460	5.1	0.2	2.0
4	6.3	5.5	166	4.8	4180	5.6	0.2	2.1
5	6.3	5.5	167	4.8	3180	6.4	0.3	2.3
6	6.3	5.5	169	4.8	2610	6.4	0.3	2.3

Мягкая Сталь

55A

O₂ Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

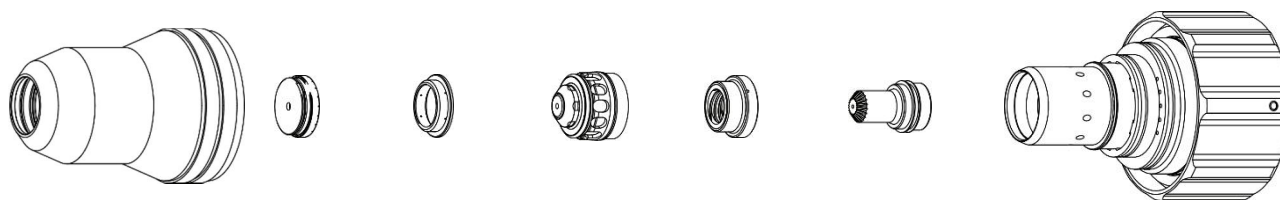
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1025	36-1272	36-1051	36-1041	36-1069	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (O ₂)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
1	4.8	1.4	120	3.2	14040	5.1	0.0	1.8
2	4.8	1.4	121	3.2	8760	5.1	0.0	1.9
3	5.5	1.4	125	3.2	5830	5.1	0.2	2.0
4	5.5	1.4	126	3.2	3930	5.1	0.2	2.1
5	5.5	1.4	127	3.2	2920	5.1	0.2	2.1
6	5.5	1.4	128	3.2	2360	5.1	0.3	2.2

Мягкая Сталь

100А

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

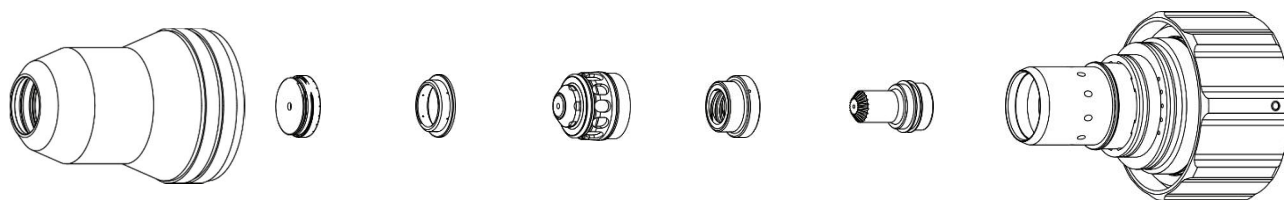
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1027	36-1272	36-1053	36-1041	36-1071	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
2	6.2	3.1	148	2.8	13340	6.4	0.1	1.8
3	6.2	3.1	146	2.8	9340	6.4	0.2	1.7
4	6.2	3.1	147	2.8	6650	6.4	0.2	1.7
5	6.2	3.1	149	2.8	5120	6.5	0.3	1.9
6	6.2	3.1	151	3.0	4150	7.3	0.3	2.0
8	6.2	3.1	152	3.2	2950	7.6	0.3	2.2
10	6.2	3.1	153	3.3	2120	7.6	0.3	2.3
12	6.2	3.1	157	3.5	1960	7.6	0.3	2.4
15	6.2	3.1	155	3.6	1540	8.9	0.5	2.5
20	6.2	3.1	166	4.0	720	9.0	0.6	3.0
25	6.2	3.1	179	5.0	520	СТАРТ С КРАЯ		3.1

Мягкая Сталь

100A

O₂ Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

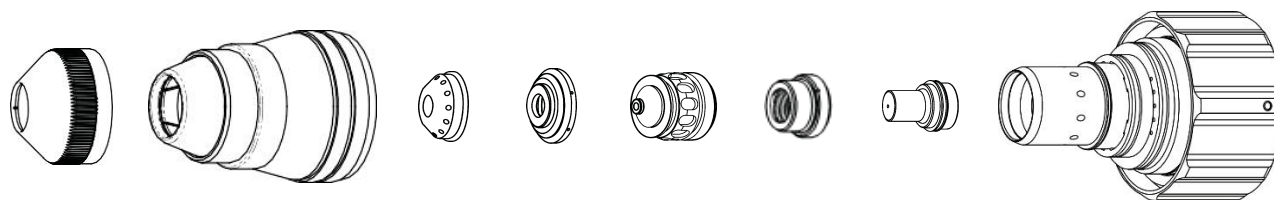
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1027	36-1272	36-1053	36-1041	36-1071	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (O ₂)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
2	6.5	3.4	129	2.8	11050	6.4	0.1	1.9
3	6.5	3.4	132	2.8	7580	6.4	0.2	2.0
4	6.5	3.4	131	2.9	5500	6.4	0.2	2.0
5	6.5	3.4	128	3.1	4500	6.5	0.3	1.9
6	6.5	3.4	130	3.1	3610	7.3	0.3	2.3
8	6.5	3.4	134	3.2	2640	7.6	0.3	2.7
10	6.5	3.4	138	3.3	1950	7.6	0.3	2.9
12	6.5	3.4	138	3.5	1580	7.6	0.3	2.9
15	6.5	3.4	142	3.6	1230	8.9	0.5	2.8
20	6.5	3.4	152	4.0	580	9.0	0.6	3.5
25	6.5	3.4	163	5.0	280	СТАРТ С КРАЯ		3.6

Мягкая Сталь

200A

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

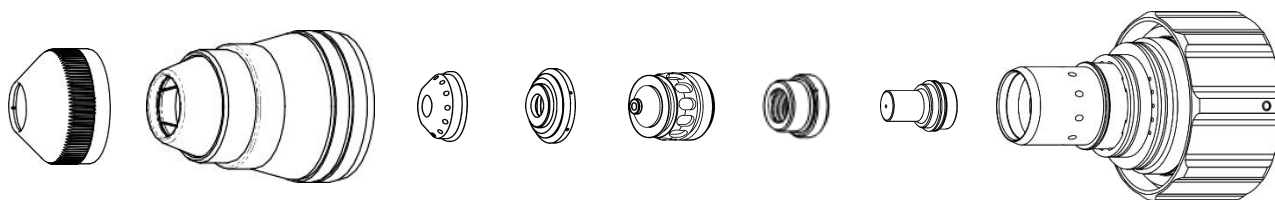
Защитный фиксатор	Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1019	36-1018	36-1028	36-1280	36-1055	36-1041	36-1085	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
6	6.2	4.1	163	3.6	4700	7.6	0	2.4
8	6.2	4.1	161	3.6	3970	7.6	0.1	2.9
10	6.2	4.1	160	3.6	3190	7.6	0.1	3.4
12	6.2	4.1	162	3.6	2710	7.6	0.3	3.7
15	6.2	4.1	163	3.6	2080	7.6	0.4	4.0
20	6.2	4.1	169	4.6	1430	9.5	0.6	4.5
25	6.2	4.1	176	5.0	920	12.5	1.4	4.8
32	6.2	4.1	185	6.4	500	СТАРТ С КРАЯ		5.3
38	6.2	4.1	189	6.4	380	СТАРТ С КРАЯ		5.7
44	6.2	4.1	196	6.9	320	СТАРТ С КРАЯ		6.2
50	6.2	4.1	203	7.5	260	СТАРТ С КРАЯ		6.8

Мягкая Сталь

200A

О₂ Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

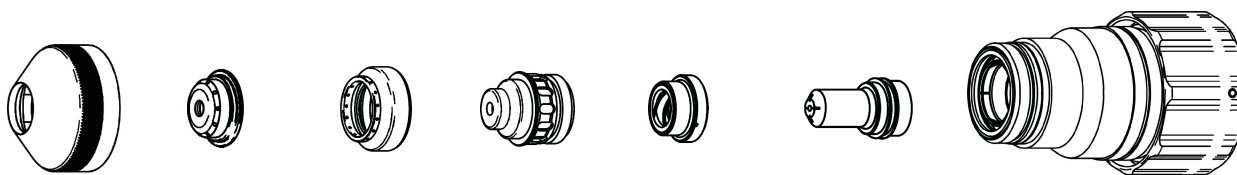
Защитный фиксатор	Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1019	36-1018	36-1029	36-1281	36-1056	36-1041	36-1085	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (О ₂)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
6	6.2	4.0	154	3.6	4830	7.6	0.1	3.9
8	6.2	4.0	155	3.6	4170	7.6	0.2	4.0
10	6.2	4.0	156	3.6	3400	7.8	0.3	4.1
12	6.2	4.0	158	3.6	2760	8.6	0.4	4.2
15	6.2	4.0	160	3.6	1990	8.9	0.5	4.5
20	6.2	4.0	168	4.1	1450	12.7	0.6	4.9
25	6.2	4.0	170	4.5	1050	12.7	0.9	5.2
32	6.2	4.0	175	5.1	750	12.7	2.1	5.5
38	6.2	4.0	178	5.1	510	СТАРТ С КРАЯ		6.0
44	6.2	4.0	190	5.7	390	СТАРТ С КРАЯ		6.4
50	6.2	4.0	201	6.3	270	СТАРТ С КРАЯ		6.8

Мягкая Сталь

300A

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный фиксатор 36-1021	Защитный наконечник 36-1037	Завихритель защитного газа 36-1283	Сопло 36-1050	Завихритель плазменного газа 36-1044	Электрод 36-1088	Картридж 36-1022
------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	------------------	---	---------------------	---------------------

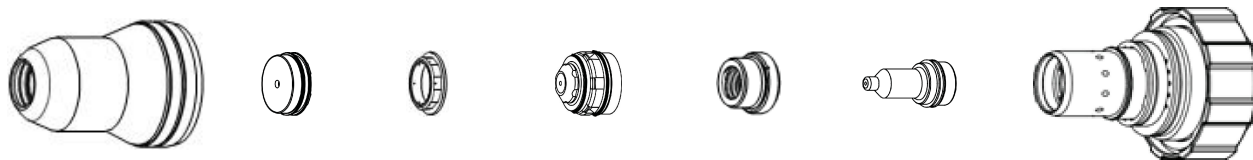
Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
20	6.2	5.5	168	3.8	1830	9.3	0.5	5.4
25	6.2	5.5	175	3.8	1430	10.2	0.9	5.8
30	6.2	5.5	184	6.4	1020	12.7	1.8	6.6
40	6.2	5.5	196	7.1	470	СТАРТ С КРАЯ		7.8
50	6.2	5.5	209	8.7	270	СТАРТ С КРАЯ		8.9
60	6.2	5.5	222	8.7	130	СТАРТ С КРАЯ		9.0
70	8.2	6.2	253	8.7	100	СТАРТ С КРАЯ		6.0

1.02 Стандартная резка нержавеющей стали 55 – 300 А.

Нержавеющая Сталь

55А

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

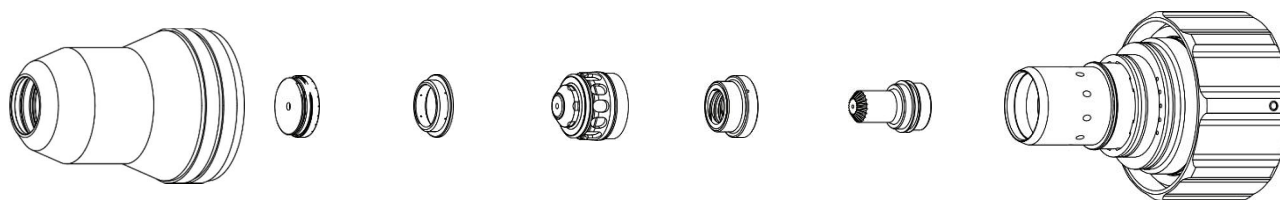
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1034	36-1272	36-1060	36-1041	36-1078	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
0.8	4.8	1.4	104	3.2	15240	5.1	0.0	1.7
1	4.8	1.4	104	3.3	14060	5.1	0.0	1.7
1.5	4.8	3.4	105	3.7	9750	5.1	0.0	1.7
2	4.8	3.4	106	3.8	7610	5.1	0.0	1.8
3	4.8	3.4	109	3.8	4400	5.1	0.1	2.1
4	4.8	3.4	111	3.8	2180	5.1	0.1	2.2
5	4.8	3.4	112	3.8	1450	5.1	0.1	2.2
6	4.8	3.4	112	3.8	1130	5.1	0.2	2.2

Нержавеющая Сталь

100А

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

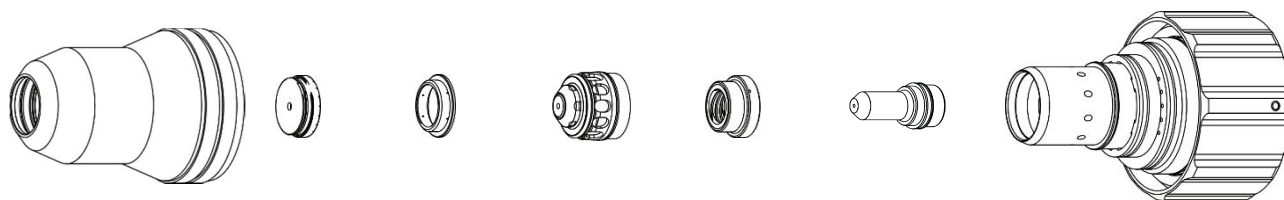
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1027	36-1272	36-1053	36-1041	36-1071	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
1.5	5.7	2.9	144	2.0	12700	5.1	0.0	2.4
2	5.7	2.9	145	2.1	11290	5.7	0.0	2.5
3	5.7	2.9	149	2.0	6330	8.3	0.0	2.6
4	5.7	2.9	150	3.6	7030	8.3	0.1	2.7
5	5.7	2.9	153	3.6	4170	8.3	0.1	2.7
6	5.7	2.9	155	3.6	2960	8.3	0.1	2.7
8	5.7	2.9	158	3.6	2080	8.3	0.2	2.7
10	5.7	2.9	161	3.6	1580	8.3	0.2	2.8
12	5.7	2.9	165	4.0	1260	8.3	0.4	2.8
15	5.7	2.9	165	4.1	960	8.7	1.0	2.9

Нержавеющая Сталь

100A

H35 Плазменный / N₂ Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1034	36-1272	36-1062	36-1041	36-1080	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (H35)	Защитный (N ₂)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
10	6.9	5.5	145	3.3	1220	6.4	0.3	2.3
12	6.9	5.5	147	3.3	1010	6.4	0.5	2.5
15	6.9	5.5	151	3.5	740	6.4	0.6	2.8

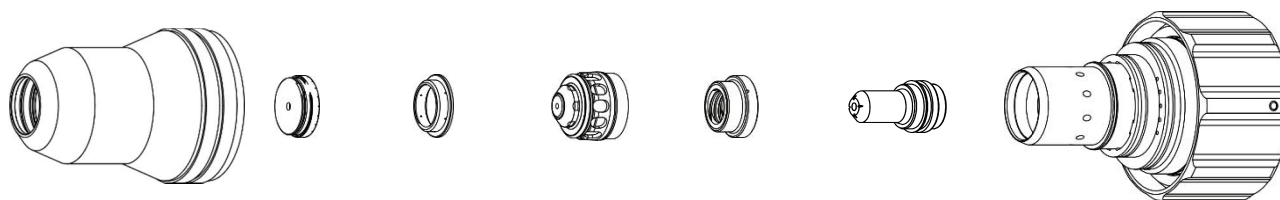
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Давление плазмообразующего газа должно составлять 6.9 Бар или выше для стабильного переноса дуги и непрерывной резки металла любой толщины.
2. Нержавеющая сталь 10 мм имеет хороший рез без окалины на сторонах 1 и 2, но очень сильный грат шарообразного типа на сторонах 3 и 4.
3. Нержавеющая сталь 15 мм имеет грат в виде коротких шипов на сторонах 2 и 4.
4. Параметры резки для нержавеющей стали 12 мм очень сильно зависят от скорости.

Нержавеющая Сталь

100А

N₂ Плазменный / H₂O Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1034	36-1272	36-1053	36-1041	36-1089	36-1020

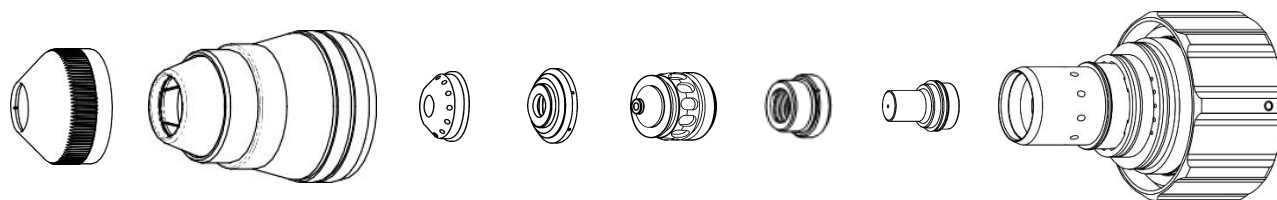
Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (N ₂)	Защитный (H ₂ O)						
мм	Бар	Шарик	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
3	6.9	5	161	3.2	4810	4.5	0.0	1.8
4	6.9	5	159	3.2	3530	5.5	0.1	1.9
5	6.9	5	157	3.2	2400	6.4	0.3	2.1
6	6.9	5	155	3.2	1750	6.4	0.3	2.2
8	6.9	5	157	3.2	1390	6.4	0.3	2.2
10	6.9	5	160	3.2	1210	6.4	0.3	2.3
12	6.9	5	167	3.3	970	7.3	0.5	2.5
15	6.9	5	173	3.5	800	7.6	0.6	2.7
20	6.9	5	178	3.9	600	С КРАЯ		3.3

* Расход воды устанавливается по шарик у ротаметра при давлении в линии 3,8 Бар.

Нержавеющая Сталь

200A

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

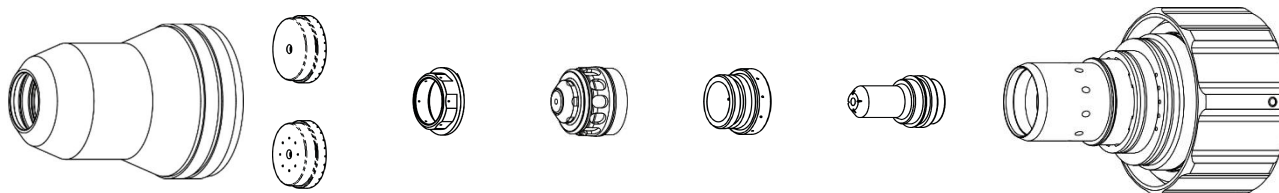
Защитный фиксатор	Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1019	36-1018	36-1030	36-1282	36-1055	36-1041	36-1085	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
5	6.2	4.8	168	3.6	7530	7.6	0.0	4.1
6	6.2	4.8	166	3.6	7130	7.6	0.1	4.1
8	6.2	4.8	166	3.6	6000	7.6	0.2	4.2
10	6.2	4.8	166	3.6	4870	7.8	0.2	4.3
12	6.2	4.8	169	3.6	3990	8.6	0.3	4.3
15	6.2	4.8	170	3.6	3040	9.8	0.4	4.4
20	6.2	4.8	171	4.1	1750	11.4	0.6	4.5
25	6.2	4.8	175	4.5	1060	12.5	1.2	4.6
32	6.2	4.8	185	5.1	500	12.7	3.0	5.3
38	6.2	4.8	191	5.1	330	СТАРТ С КРАЯ		5.6
50	6.2	4.8	198	5.1	210	СТАРТ С КРАЯ		5.8

Нержавеющая Сталь

200A

Н35 Плазменный / N₂ Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

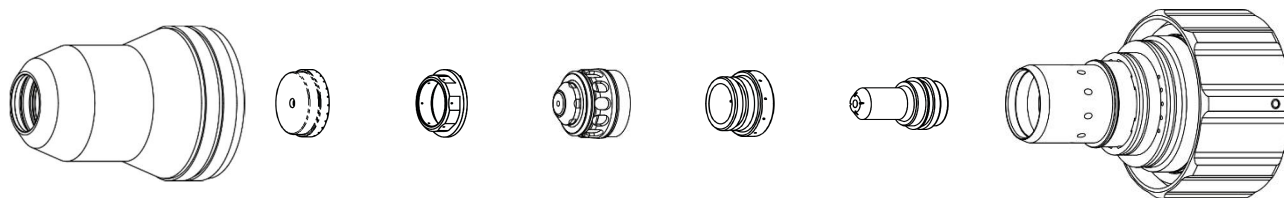
Защитный колпак	Защитный наконечник < 25 мм 36-1031	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	≥ 25 мм 36-1032	36-1273	36-1058	36-1043	36-1087	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Н35)	Защитный (N ₂)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
10	4.8	8.3	157	6.2	2190	7.6	0.5	4.1
12	4.8	8.3	159	6.5	1790	7.6	0.6	4.3
15	4.8	8.3	164	7.3	1380	8.5	0.7	4.5
20	4.8	8.3	169	7.8	940	11.4	0.8	4.6
25	4.8	8.3	175	8.3	650	11.4	1.2	4.7
32	4.8	8.3	180	8.3	500	СТАРТ С КРАЯ		4.5
38	4.8	8.3	182	8.3	380	СТАРТ С КРАЯ		4.6
50	4.8	8.3	185	8.3	260	СТАРТ С КРАЯ		4.9

Нержавеющая Сталь

200A

N₂ Плазменный / H₂O Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный колпак 36-1016	Защитный наконечник 36-1039	Завихритель защитного газа 36-1273	Сопло 36-1064	Завихритель плазменного газа 36-1046	Электрод 36-1089	Картридж 36-1020
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	------------------	---	---------------------	---------------------

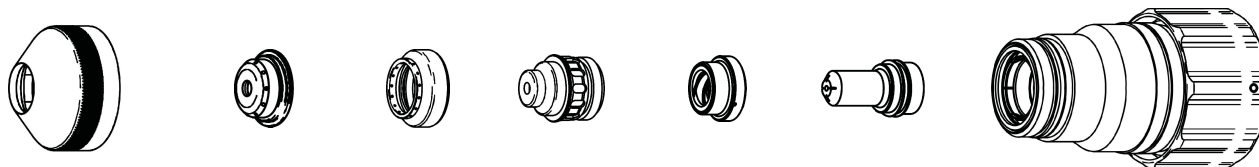
Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (N ₂)	Защитный (H ₂ O)						
мм	Бар	Шарик	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
12	6.2	5	169	4.1	2300	7.6	0.4	2.9
15	6.2	5	173	5.0	1950	7.6	0.5	3.2
20	7.6	5	178	6.4	1450	7.6	0.6	3.4
25	7.6	5	185	7.6	1000	8.9	1.0	3.8
32	7.6	5	190	8.9	750	СТАРТ С КРАЯ		4.1
38	7.6	5	202	8.9	500	СТАРТ С КРАЯ		4.4
44	7.6	5	205	10.2	380	СТАРТ С КРАЯ		4.6

* Расход воды устанавливается по шариком ротаметра при давлении в линии 3,8 Бар.

Нержавеющая Сталь

300A

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

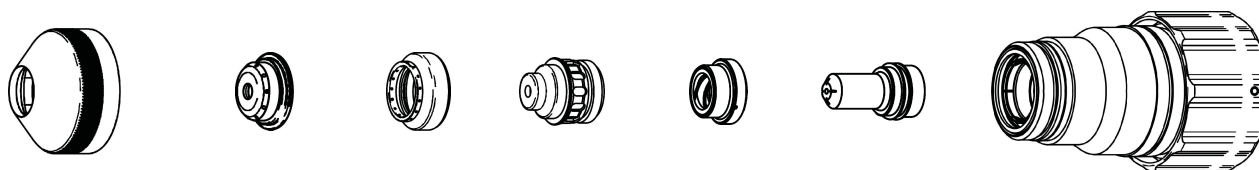
Защитный фиксатор 36-1021	Защитный наконечник 36-1037	Завихритель защитного газа 36-1283	Сопло 36-1050	Завихритель плазменного газа 36-1044	Электрод 36-1088	Картридж 36-1022
------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	------------------	---	---------------------	---------------------

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
20	6.2	5.5	178	7.6	2330	10.2	0.5	3.2
25	6.2	5.5	190	7.6	1520	10.2	0.8	4.2
30	6.2	5.5	192	7.6	1010	12.7	3.0	5.1
40	6.2	5.5	197	7.6	810	12.7	10.0	5.6
50	6.2	5.5	210	7.6	100	СТАРТ С КРАЯ		7.0

Нержавеющая Сталь

300A

N₂ Плазменный / H₂O Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный фиксатор 36-1015	Защитный наконечник 36-1038	Завихритель защитного газа 36-1284	Сопло 36-1063	Завихритель плазменного газа 36-1048	Электрод 36-1089	Картридж 36-1022
------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	------------------	---	---------------------	---------------------

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (N ₂)	Защитный (H ₂ O)						
мм	Бар	Шарик	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
10	6.9	8	151	3.8	3400	8.9	0.3	3.7
12	6.9	8	157	3.8	2760	8.9	0.5	3.9
15	6.9	8	158	3.8	2080	9.4	0.6	3.9
20	6.9	8	170	5.8	1320	12.7	0.8	4.7
25	6.9	8	182	7.6	1030	12.7	1.3	5.3
32	6.9	8	196	8.9	760	12.7	2.0	5.8
38	6.9	8	198	8.9	640	СТАРТ С КРАЯ		5.9
44	6.9	8	198	8.9	470	СТАРТ С КРАЯ		6.0
50	6.9	8	204	8.9	320	СТАРТ С КРАЯ		6.4

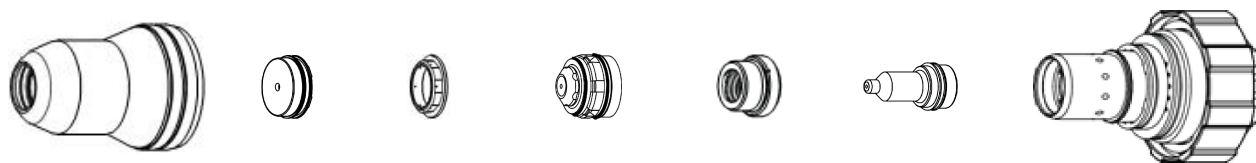
* Расход воды устанавливается по шарик у ротаметра при давлении в линии 3,8 Бар.

1.03 Стандартная резка алюминия 30 – 400 А.

Алюминий

55А

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

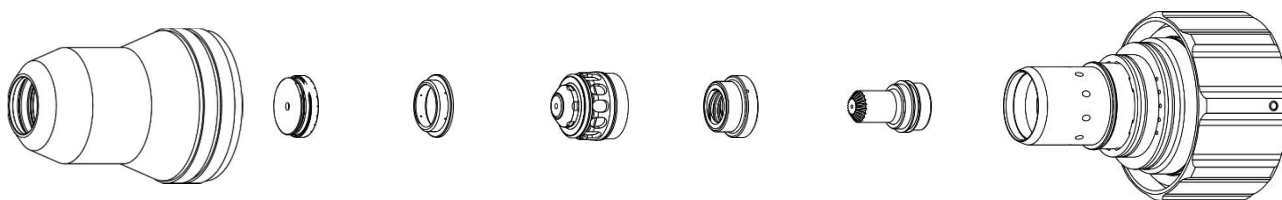
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1034	36-1272	36-1060	36-1041	36-1078	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
1	4.8	3.4	101	2.5	13950	4.1	0.0	1.7
2	4.8	3.4	107	2.8	8790	5.1	0.0	1.9
3	4.8	3.4	113	3.5	5130	5.1	0.0	2.0
4	4.8	3.4	117	3.8	3130	5.1	0.0	2.1
5	4.8	3.4	120	3.8	2360	5.1	0.0	2.2
6	4.8	3.4	122	3.8	1550	5.1	0.1	2.2

Алюминий

100А

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

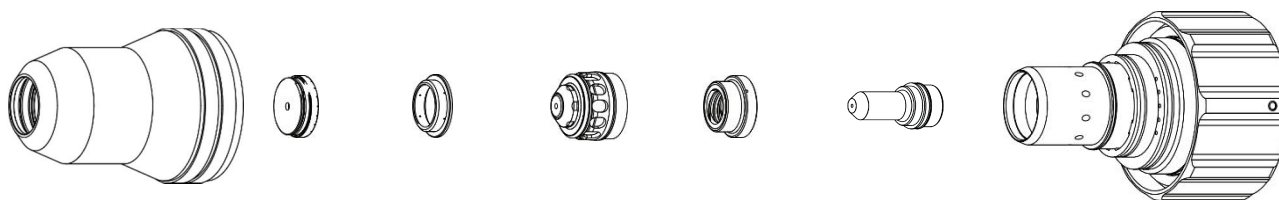
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1027	36-1272	36-1053	36-1041	36-1071	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
2	5.9	2.9	155	3.3	11430	5.1	0.0	2.6
3	5.9	2.9	156	3.3	8050	5.1	0.0	2.7
4	5.9	2.9	157	3.3	5100	6.4	0.0	2.6
5	5.9	2.9	156	3.3	2980	8.3	0.1	2.6
6	5.9	2.9	158	3.5	2650	8.3	0.2	2.6
8	5.9	2.9	160	3.6	2210	8.3	0.2	2.7
10	5.9	2.9	163	3.6	1790	8.3	0.2	2.7
12	5.9	2.9	167	3.6	1310	8.3	0.3	2.8
15	5.9	2.9	173	3.6	960	8.3	0.4	2.8
20	5.9	2.9	181	4.9	890	9.9	1.0	3.1

Алюминий

100А

Н35 Плазменный / N₂ Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

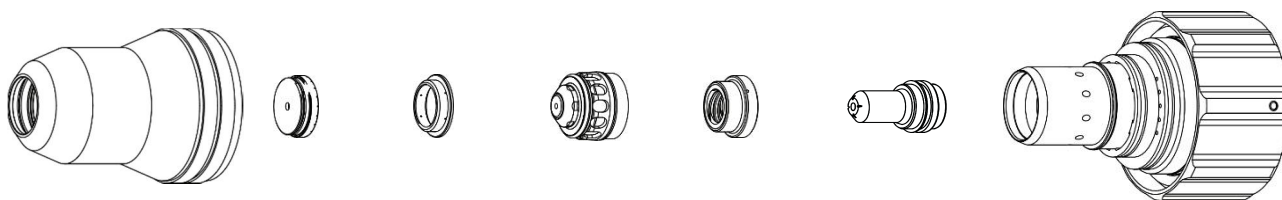
Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1034	36-1272	36-1062	36-1041	36-1080	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Н35)	Защитный (N ₂)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
10	8.3	3.4	151	4.8	1450	8.9	0.1	2.6
12	8.3	3.4	155	4.8	1130	8.9	0.3	2.7
15	8.3	3.4	159	4.8	830	8.9	0.5	2.8
20	8.3	3.4	174	6.8	430	8.9	0.6	3.4

Алюминий

100А

N₂ Плазменный / H₂O Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	36-1034	36-1272	36-1053	36-1041	36-1089	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (N ₂)	Защитный (H ₂ O)						
мм	Бар	Шарик	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
4	6.9	5	152	3.2	3350	5.6	0.1	1.9
5	6.9	5	158	3.2	1960	6.4	0.3	2.1
6	6.9	5	158	3.2	1640	6.4	0.3	2.1
8	6.9	5	160	3.2	1390	6.4	0.3	2.2
10	6.9	5	162	3.2	1210	6.5	0.3	2.2
12	6.9	5	168	3.3	970	7.3	0.5	2.3
15	6.9	5	177	3.5	610	7.6	0.7	2.8

* Расход воды устанавливается по шарикам ротаметра при давлении в линии 3,8 Бар.

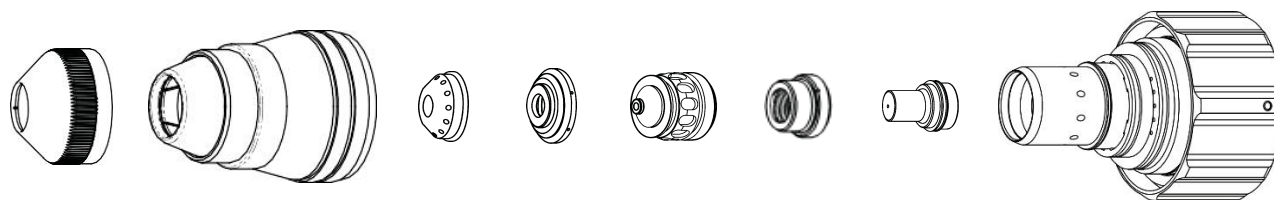
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Низкий срок службы защитного наконечника (налипание вокруг отверстия и значительная эрозия).
2. При резке нижняя кромка имеет небольшой шероховатый выступ.
3. Омическое определение высоты не работает корректно при использовании водяного тумана. Из-за особенностей процесса рабочая дуга не зажигается из-за некорректной высоты пробивки.

Алюминий

200А

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

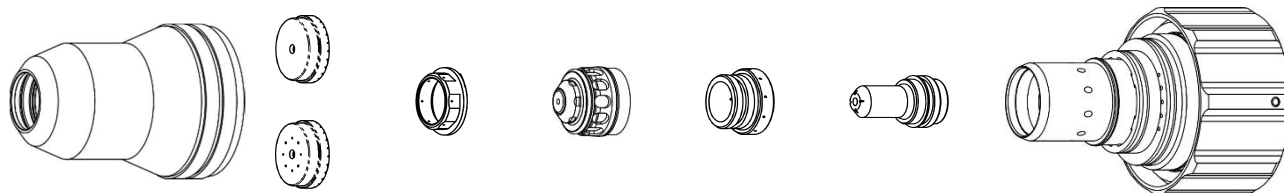
Защитный фиксатор	Защитный колпак	Защитный наконечник	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1019	36-1018	36-1030	36-1282	36-1055	36-1041	36-1085	36-1020

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
5	6.2	4.8	171	3.6	5600	7.6	0.0	4.4
6	6.2	4.8	173	3.6	5120	7.6	0.1	4.5
8	6.2	4.8	177	3.6	4360	7.6	0.2	4.4
10	6.2	4.8	179	3.6	3680	7.8	0.2	4.4
12	6.2	4.8	181	3.6	3120	8.6	0.3	4.3
15	6.2	4.8	182	4.1	2460	9.8	0.4	4.2
20	6.2	4.8	186	4.5	1660	10.5	0.6	4.4
25	6.2	4.8	195	5.1	1060	12.5	1.2	4.6
32	6.2	4.8	205	5.1	630	12.7	2.9	4.7
38	6.2	4.8	210	5.1	390	СТАРТ С КРАЯ		5.0
50	6.2	4.8	213	5.1	210	СТАРТ С КРАЯ		5.6

Алюминий

200А

Н35 Плазменный / N₂ Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный колпак	Защитный наконечник < 25 мм 36-1031	Завихритель защитного газа	Сопло	Завихритель плазменного газа	Электрод	Картридж
36-1016	≥ 25 мм 36-1032	36-1273	36-1058	36-1043	36-1087	36-1020

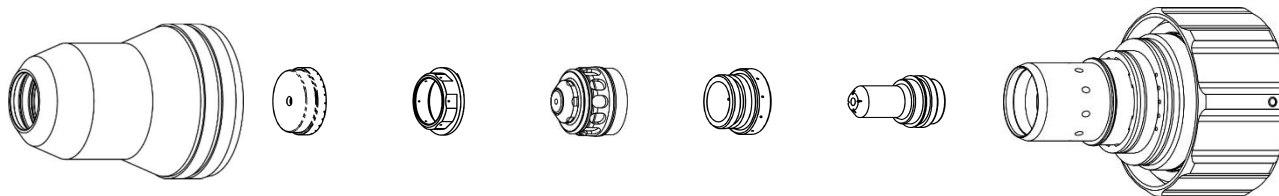
Толщина мм	Давление		Напряжение дуги В	Высота резака мм	Скорость движения мм/мин	Начальная высота пробивки мм	Задержка на пробивку с	Ширина реза мм
	Плазменный (Н35) Бар	Защитный (N ₂) Бар						
12	4.8	6.9	155	7.6	3810	7.6	0.2	4.3
15	4.8	6.9	159	7.6	3070	8.9	0.3	4.3
20	4.8	6.9	167	8.0	1660	10.5	0.4	4.6
25	4.8	6.9	176	8.9	1060	СТАРТ С КРАЯ		5.0
32	4.8	6.9	181	8.9	810	СТАРТ С КРАЯ		4.6
38	4.8	6.9	188	8.9	640	СТАРТ С КРАЯ		4.8
50	4.8	6.9	190	8.9	400	СТАРТ С КРАЯ		4.9

* 12 25 ,

Алюминий

200А

Н₂ Плазменный / Н₂О Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный колпак 36-1016	Защитный наконечник 36-1039	Завихритель защитного газа 36-1273	Сопло 36-1064	Завихритель плазменного газа 36-1046	Электрод 36-1089	Картридж 36-1020
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	------------------	---	---------------------	---------------------

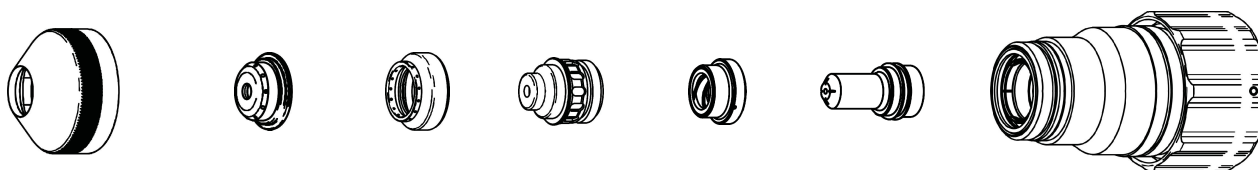
Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (N ₂)	Защитный (H ₂ O)						
мм	Бар	Шарик	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
12	4.9	5	155	6.4	2800	7.6	0.3	3.3
15	4.9	5	163	6.4	2500	7.6	0.4	3.5
20	7.6	5	171	6.4	1700	7.6	0.6	4.0
25	7.6	5	187	8.0	1000	10.2	0.9	4.2
32	7.6	5	197	8.9	750	10.2	1.9	4.4
38	7.6	5	198	8.9	500	СТАРТ С КРАЯ		4.6
44	7.6	5	198	8.9	450	СТАРТ С КРАЯ		4.8
50	7.6	5	198	8.9	380	СТАРТ С КРАЯ		5.0

* Расход воды устанавливается по шарикку ротаметра при давлении в линии 3,8 Бар.

Алюминий

300А

Воздух Плазменный / Воздух Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

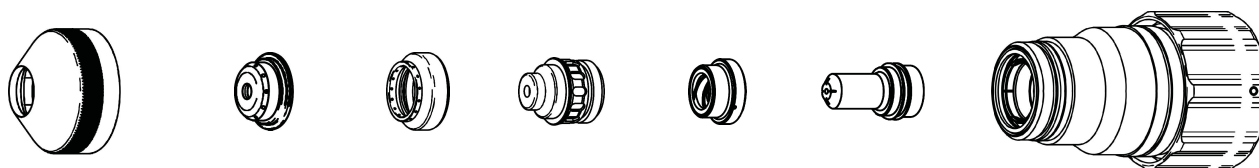
Защитный фиксатор 36-1021	Защитный наконечник 36-1037	Завихритель защитного газа 36-1283	Сопло 36-1050	Завихритель плазменного газа 36-1044	Электрод 36-1088	Картридж 36-1022
------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	------------------	---	---------------------	---------------------

Толщина	Давление		Напряжение дуги	Высота резака	Скорость движения	Начальная высота пробивки	Задержка на пробивку	Ширина реза
	Плазменный (Воздух)	Защитный (Воздух)						
мм	Бар	Бар	В	мм	мм/мин	мм	с	мм
20	6.2	5.5	179	5.1	2290	8.9	0.4	5.6
25	6.2	5.5	180	5.1	1780	10.2	0.7	6.1
30	6.2	5.5	192	6.4	1140	11.4	1.5	7.0
40	6.2	5.5	201	6.4	510	11.4	2.2	7.6
50	6.2	5.5	219	6.4	460	СТАРТ С КРАЯ		7.6

Алюминий

300A

N₂ Плазменный / H₂O Защитный



Изображение ТОЛЬКО для справки

Защитный фиксатор 36-1015	Защитный наконечник 36-1038	Завихритель защитного газа 36-1284	Сопло 36-1063	Завихритель плазменного газа 36-1048	Электрод 36-1089	Картридж 36-1022
------------------------------	--------------------------------	---------------------------------------	------------------	---	---------------------	---------------------

Толщина мм	Давление		Напряжение дуги В	Высота резака мм	Скорость движения мм/мин	Начальная высота пробивки мм	Задержка на пробивку с	Ширина реза мм
	Плазменный (N ₂) Бар	Защитный (H ₂ O) Бар						
15	6.9	8	163	5.1	2680	7.6	0.4	4.2
20	6.9	8	171	6.4	1960	12.7	0.5	4.4
25	6.9	8	175	6.4	1560	12.2	0.7	4.8
32	6.9	8	180	6.4	1000	0.2	1.2	4.7
38	6.9	8	184	7.6	640	СТАРТ С КРАЯ		4.8
44	6.9	8	195	7.6	400	СТАРТ С КРАЯ		5.4
50	6.9	8	199	7.6	270	СТАРТ С КРАЯ		5.2

* Расход воды устанавливается по шарик у ротаметра при давлении в линии 3,8 бар.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ РЕЗАКА

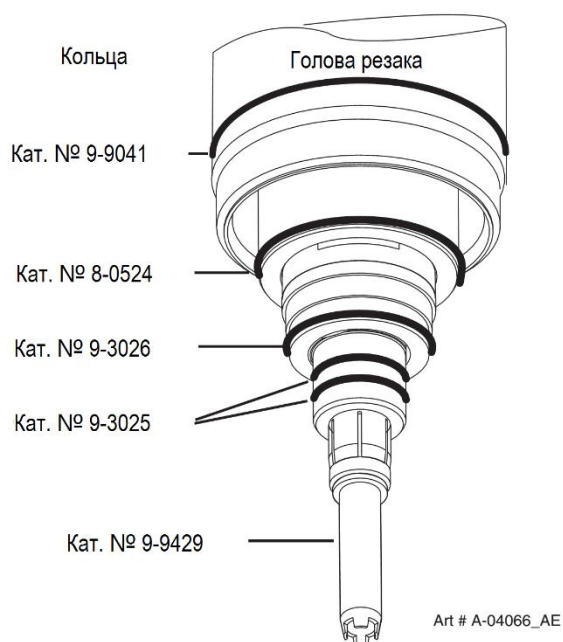
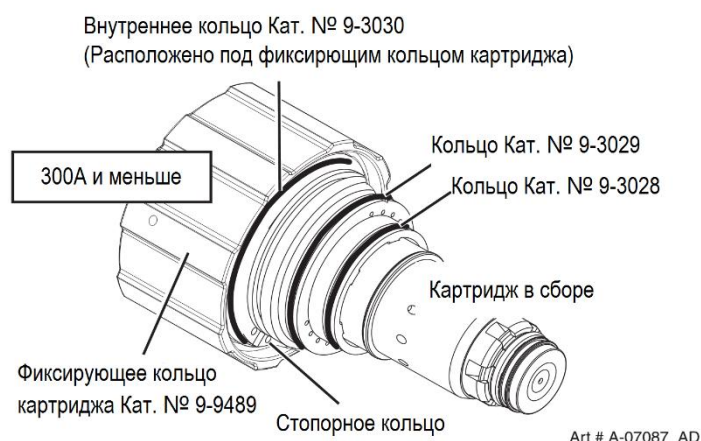
Возврат.

Если продукт должен быть возвращен для ремонта, свяжитесь с Вашим авторизованным дистрибьютором. Возврат материалов без надлежащей авторизации не будет приниматься.

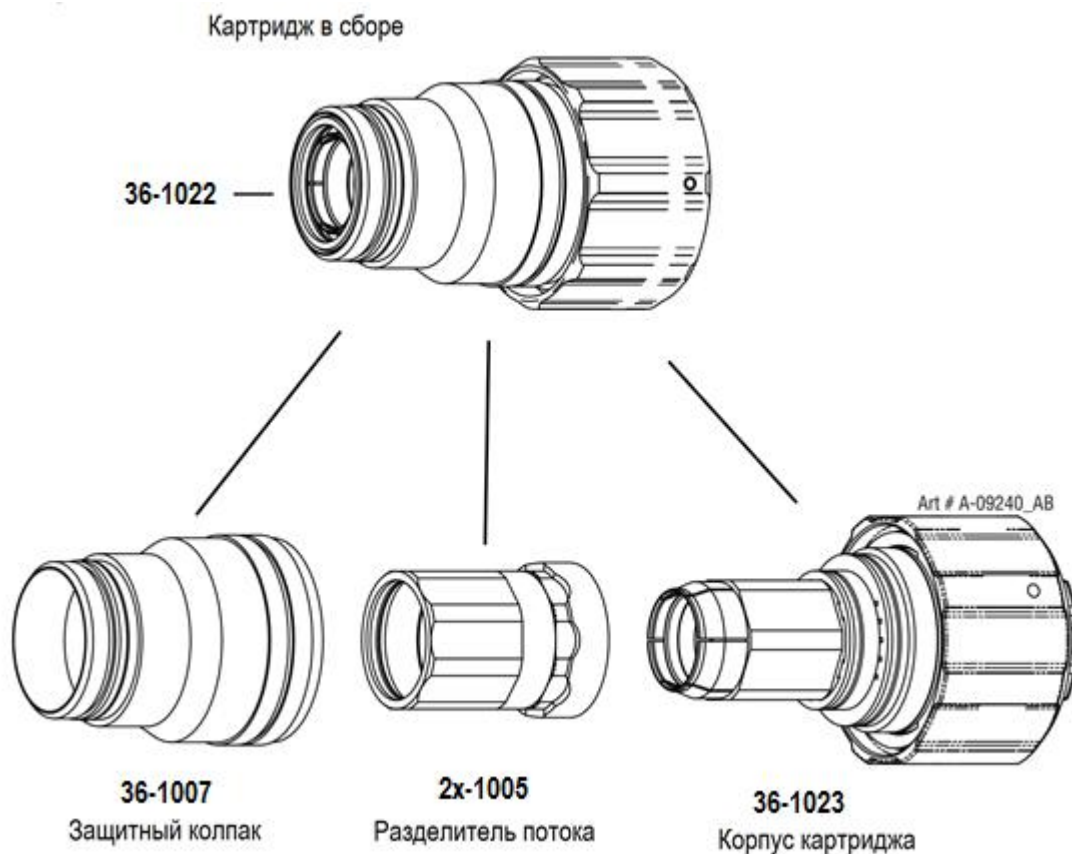
Информация для заказа.

Заказывайте запасные части по каталожному номеру и полному описанию детали или узла. Также указывайте модель и серийный номер изделия. Сверяйтесь со схемами в руководстве для информации о каталожных номерах уплотнительных колец и деталей.

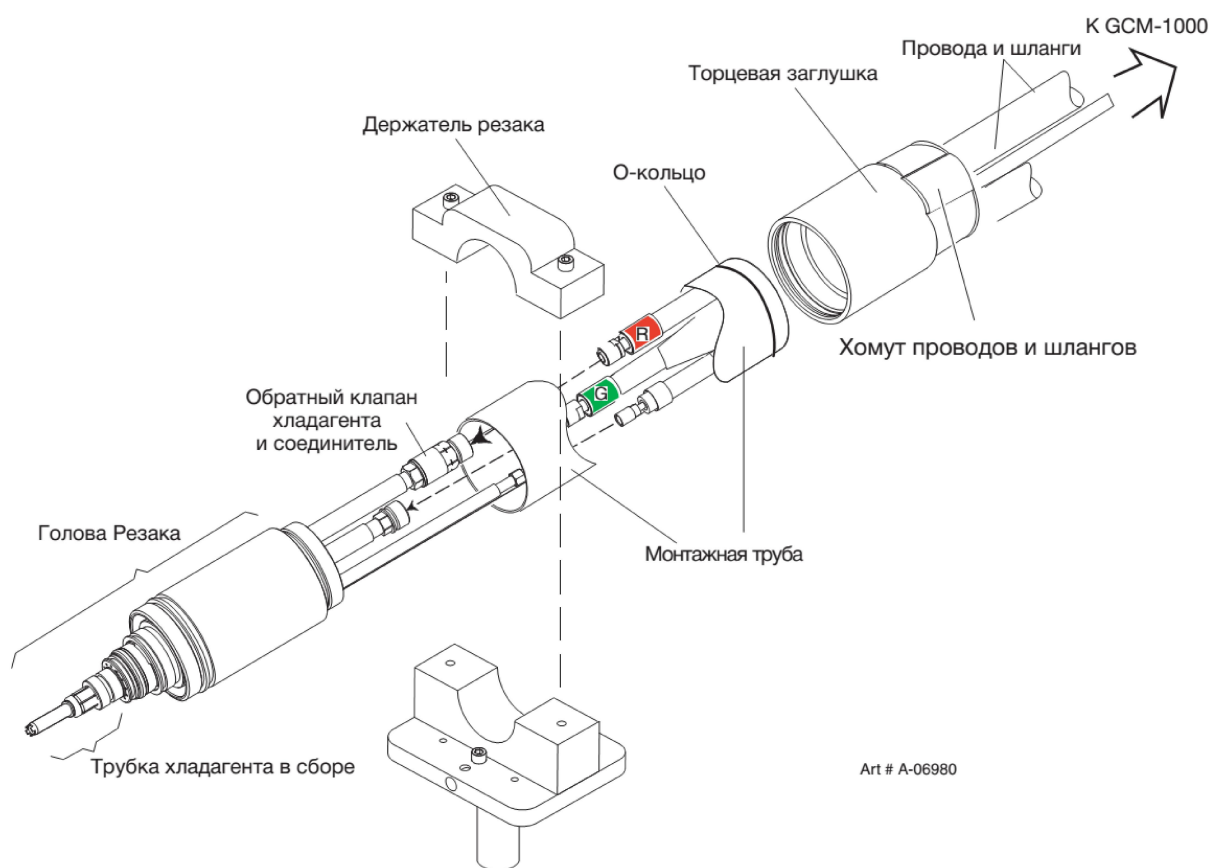
Описание	Каталожный номер
ХТ-301 Резак с 25'/ 7.6 м Кабель Пакетом, с 100А Мягкая сталь частями	2-7005
ХТ-301 Резак с 35'/10.6 м Кабель Пакетом, с 100А Мягкая сталь частями	2-7006
ХТ-301 Резак с 50'/15.2 м Кабель Пакетом, с 100А Мягкая сталь частями	2-7007
ХТ-301 Резак с 75'/23 м Кабель Пакетом, с 100А Мягкая сталь частями	2-7008
ХТ-301 Резак с 100'/30.5 м Кабель Пакетом, с 100А Мягкая сталь частями	2-7009
Смазка для уплотнительных колец О-типа (Christo-Lube MCG-129)	9-4893
Регулятор "защитной" воды	8-6118
Инструмент для разборки	9-9431
Картридж резака (Включая инструмент для разборки)	36-1020
Защитный колпак (Все режимы кроме 200А Мягкая Сталь)	36-1016



Части картриджа в сборе (36-1022):



Описание	Каталожный номер
Голова резака ХТ-301, комплект	36-1002
Монтажная, позиционирующая труба резака	9-4700
Держатель резака в сборе	9-9336
Трубка хладагента (клапан)	9-9429
Комплект обратного клапана хладагента	9-4846
Установочный набор монтажной трубы (уплотнительные кольца)	9-4847
Омическая клипса (не показана)	9-9414



ИНФОРМАЦИЯ О ПАТЕНТАХ

Этот продукт защищен одним или несколькими из следующих патентами США:

6852944; 6919526; 694616; 6989505; 6998566; 7005600; 7019254; 7071443; 7126080; 7132619; 7737383

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ: Корпорация Thermal Dynamics® гарантирует, что ее продукция не будет иметь дефектов сборки или материалов. Если возникнет какое-либо несоответствие данной гарантии в течение периода времени применительно к продуктам Thermal Dynamics®, компания Thermal Dynamics® будет должна, после уведомления об этом и подтверждении того, что продукт хранился, устанавливался, эксплуатировался и обслуживался в соответствии со спецификациями, инструкциями, рекомендациями компании Thermal Dynamics® и признанными отраслевыми стандартами, а также не подвергался использованию не по назначению, неавторизованному ремонту, небрежному обращению, изменениям конструкции или последствиям несчастного случая, исправить такие дефекты путем соответствующего ремонта или замены, по выбору компании Thermal Dynamics®, любых компонентов или частей продукта, определенных компанией Thermal Dynamics® как дефектные.

ДАННАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ЭКСКЛЮЗИВНОЙ И НИКАКАЯ ДРУГАЯ ГАРАНТИЯ ИЛИ УСЛОВИЕ, ПИСЬМЕННАЯ ИЛИ УСТНАЯ, НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ И НЕ ПОДРАЗУМЕВАЕТСЯ.

ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ: Компания Thermal Dynamics® ни при каких обстоятельствах не несет ответственности за прямой и косвенный ущерб, такой как, но не ограничиваясь таким, убытки или потери на приобретение или замену оборудования, а также претензии клиентов дистрибьютора (в дальнейшем «Покупатель») из-за простоя вследствие ремонта. Способы возмещения ущерба Покупателю, приведенные здесь, являются исключительными, и ответственность Thermal Dynamics® в отношении любого договора или чего-либо, сделанного в связи с ним, не может превышать стоимости товара, по которой он был приобретен.

ДАННАЯ ГАРАНТИЯ СТАНОВИТСЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНОЙ, ЕСЛИ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ИЛИ АКСЕССУАРЫ, КОТОРЫЕ МОГУТ НАРШИТЬ БЕЗОПАСНОСТЬ ИЛИ РАБОТУ ЛЮБОГО ИЗДЕЛИЯ THERMAL DYNAMICS®.

ДАННАЯ ГАРАНТИЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНА, ЕСЛИ ОБОРУДОВАНИЕ ПРОДАНО НЕАВТОРИЗОВАННЫМИ ЛИЦАМИ

Период действия ограниченной гарантии на продукцию: максимум три (3) года с даты продажи авторизованному дистрибьютеру и максимум два (2) года с даты продажи этим дистрибьютером Покупателю, с дополнительными ограничениями в эти два (2) года (смотри список ниже).

	Изделие	Работы
<u>Источник и компоненты</u>		
Auto-Cut XT™ и Ultra-Cut XT™	2 года	1 год
<u>Резак и кабель-пакет</u>		
XT™300 / XT™-301 (исключая заменяемые детали)	1 год	1 год
<u>Ремонт/Запасные части</u>	90 дней	90 дней

Претензии о гарантийном ремонте или замене в рамках этой ограниченной гарантии должны быть предоставлены авторизованным сервисным центром Thermal Dynamics® в течение тридцати (30) дней после ремонта. По данной гарантии транспортные расходы не будут оплачиваться. Транспортные расходы по отправке продукции в авторизованный центр несет покупатель. Все риски и затраты по возврату товара несет покупатель. Эти гарантийные обязательства заменяют все предыдущие гарантийные обязательства Thermal Dynamics®.

Вступает в силу с 23 Октября 2012