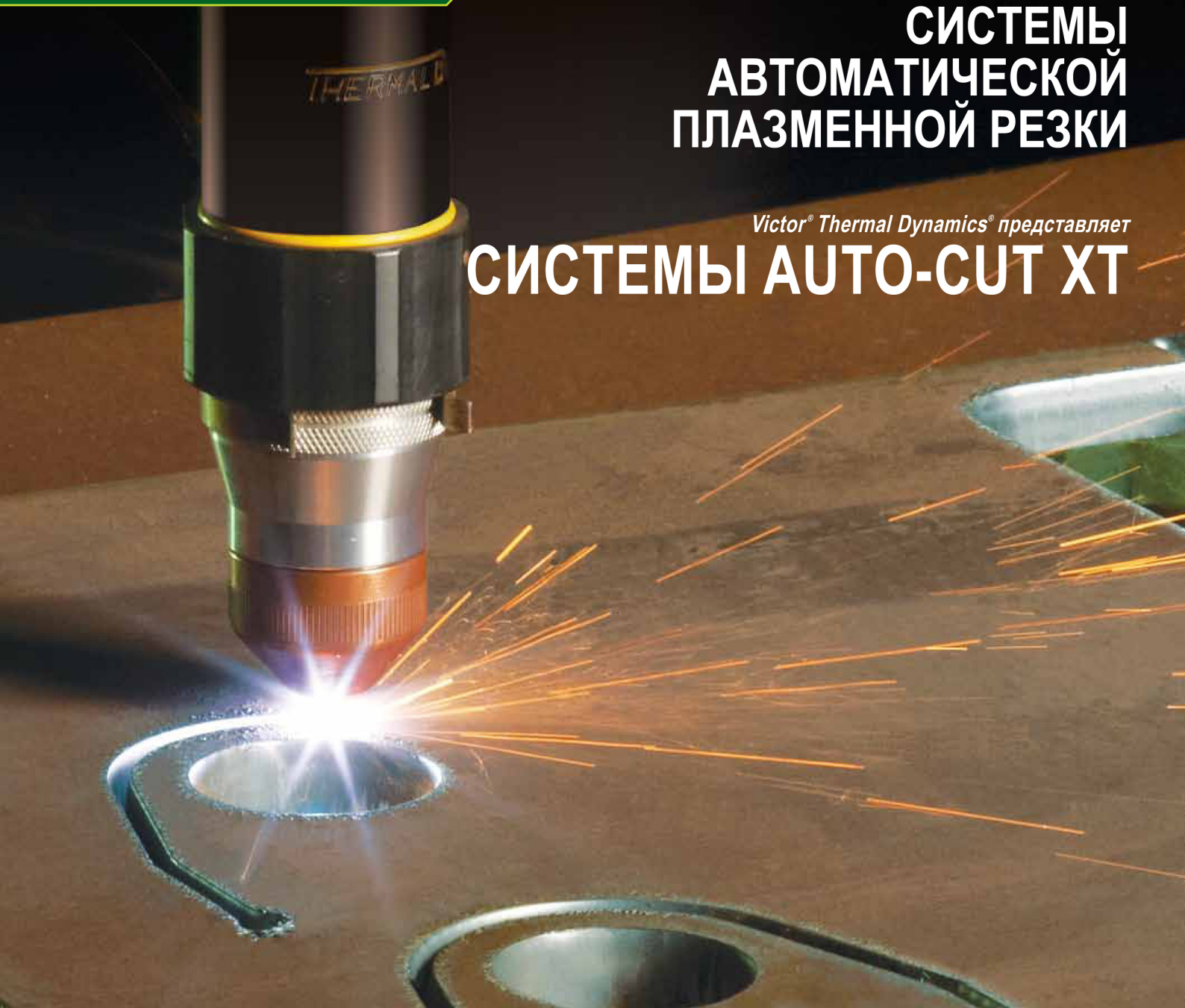


СИСТЕМЫ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

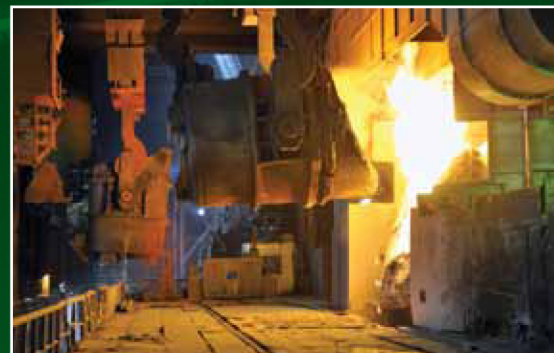
Victor[®] Thermal Dynamics[®] представляет

СИСТЕМЫ AUTO-CUT XT



Новые системы Auto-Cut[®] XT предлагают новый уровень в гибкости и надежности при резке металлов большой толщины.

- Части MaximumLife[®] для Снижения Эксплуатационных Расходов
- Увеличенная Производительность для Большой Экономической Эффективности
- Резка в Водяном Тумане (Water Mist Secondary - WMS[®]) для Низкой Себестоимости при Высококачественной Резке Нержавеющей Стали и Алюминия



Victor® Thermal Dynamics® представляет

СИСТЕМЫ AUTO-CUT XT

Скорость Резки со 100% Достижением Качества

Таблица Скоростей Резки для Систем Auto-Cut XT

Материал	Ампер	Плазма/Защита	Толщина (мм)	Скорость (мм/мин)
Черная Сталь	55	Воздух/Воздух	1	11500
			3	5460
			5	3180
	100	Воздух/Воздух	6	4150
			12	1960
			20	720
			25	520
			200	Воздух/Воздух
	12	2710		
	20	1430		
	300	Воздух/Воздух	25	920
			12	2790
			20	1960
			25	1300
35			920	
38			510	
50			220	
70	100			
Нерж. Сталь	55	Воздух/Воздух	1.5	9750
			4	2180
			5	1450
	100	Воздух/Воздух	6	3020
			10	1580
			12	1260
	100	N ₂ /H ₂ O	6	1750
			10	1210
			12	970
	200	N ₂ /H ₂ O	20	1450
			25	1000
	300	Воздух/Воздух	20	3020
			25	1750
			35	1060
Алюминий	55	Воздух/Воздух	2	8790
			5	2360
			100	Воздух/Воздух
	12	1310		
	20	890		
	100	N ₂ /H ₂ O	6	1640
			10	1210
			12	970
	200	N ₂ /H ₂ O	20	1700
			25	1000
	300	Воздух/Воздух	20	1600
			25	1490
			35	1320



Образец Резки WMS



Образец 15 мм и 20 мм, Алюминий

Образец Воздух/Воздух



Образец 15 мм резка Черной Стали с Воздух/Воздух

Примечание: Таблица скоростей резки содержит справочные значения, которые могут быть изменены без уведомления. При сравнении учтите. Приведенные выше скорости являются оптимальными. Часто производители указывают максимальные скорости резки. Несмотря на то, что резка возможна на значительно большей скорости, качество кромок реза может оказаться ниже. Данные в таблице были получены с использованием новых расходных частей, правильными параметрами газов, силы тока и длины дуги, и плазматроном, установленным перпендикулярно к поверхности листа. В таблице приведены только часть режимов резки системы Auto-Cut 200 и 300 XT. Для более полной информации, свяжитесь с представителем компании Victor Thermal Dynamics.

VICTOR
THERMAL DYNAMICS®

Victor Technologies Limited • Chorley North Industrial Park • Chorley, Lancashire PR6 7BX United Kingdom. Tel: +44 1257 224824 • Fax: +44 1257 224800

Victor Technologies SRL • Via Benaco 3, 20098 San Giuliano Milanese (MI) Italy • Tel: +39 02 36546801 • Fax: +39 02 36546840

Website: www.victortechnologies.eu Email: eumarketing@victortechnologies.com

Victor® Thermal Dynamics® представляет

СИСТЕМЫ AUTO-CUT XT

Спецификации



Auto-Cut 200 XT

Спецификация Системы*

Номинальный Выходной Ток	200 А
Диапазон Регулировки Токов	5-200 А
Выходное Напряжение	170 В
Входное Напряжение	400 В, 3 ф, 50-60 Гц
Потребляемый Ток	60 А при 400 В
ПВ (при 40° С)	100% (40 кВт)
Макс. Напряж. X.X. при 400 В	425 В
Плазменный Газ	Воздух, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ при 8,3 бар
Защитный Газ	Воздух, N ₂ при 8,3 бар
Резка в Водяном Тумане (WMS)(Опция)	H ₂ O при 0,6 л/мин
Вес Источника Тока	215 кг
Размеры (В x Ш x Г)	1219 мм x 698 мм x 1031 мм

Толщина Разрезаемого Металла

	Черная Сталь	Нерж. Сталь	Алюминий
Производительная Пробивка	25 mm	25 mm	25 mm
Максимальная Пробивка	35 mm	35 mm	35 mm
Максимум при Резке с Края	50 mm	50 mm	50 mm



Auto-Cut 300 XT

Спецификация Системы*

Номинальный Выходной Ток	300 А
Диапазон Регулировки Токов	5-300 А
Выходное Напряжение	180 В
Входное Напряжение	400 В, 3 ф, 50-60 Гц
Потребляемый Ток	93 А при 400 В
ПВ (при 40° С)	100% (60 кВт)
Макс. Напряж. X.X. при 400 В	425 В
Плазменный Газ	Воздух, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ при 8,3 бар
Защитный Газ	Воздух, N ₂ при 8,3 бар
Резка в Водяном Тумане (WMS)	H ₂ O при 0,6 л/мин
Вес Источника Тока	268 кг
Размеры (В x Ш x Г)	1371 мм x 698 мм x 1031 мм

Толщина Разрезаемого Металла

	Черная Сталь	Нерж. Сталь	Алюминий
Производительная Пробивка	35 mm	35 mm	35 mm
Максимальная Пробивка	40 mm	40 mm	40 mm
Максимум при Резке с Края	70 mm	70 mm	70 mm

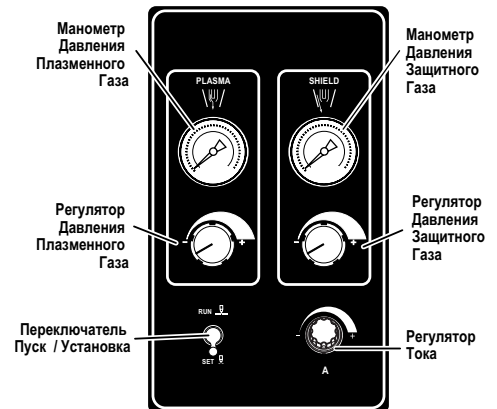
* Данные могут быть изменены без уведомления

We Bring Intelligence to the Table.™

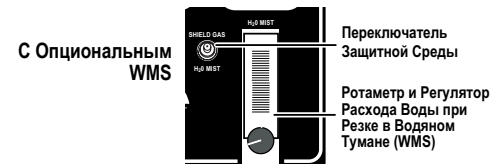
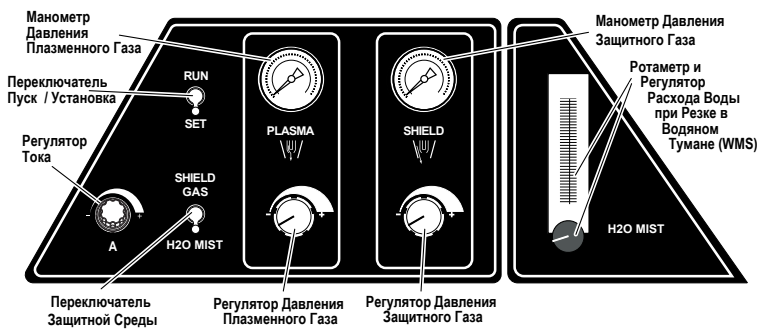
Полнофункциональное Управление Газами

Давление и расход плазменного газа и защиты точно контролируются на источнике тока индивидуальными одноступенчатыми регуляторами давления. Переход с защитного газа на водяной туман производится переключателем на передней панели за секунды.

AC 200 XT



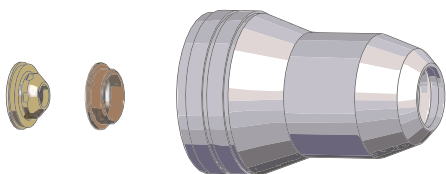
AC 300 XT



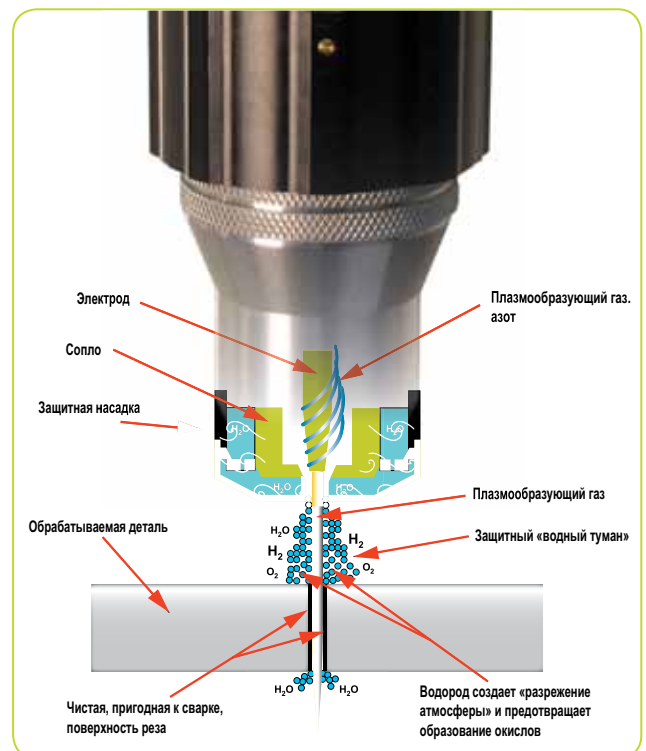
Резка в Водяном Тумане (Water Mist Secondary -WMS) оптимизирует процесс резки нержавеющей стали и алюминия (опция для Auto-Cut 200 XT)

Преимущества WMS

- Превосходное качество резки нержавеющей стали и алюминия используя N₂ как плазменный газ и техническую воду как защиту
- Низкие эксплуатационные расходы
- Резка без окалины толщин от 1,0 мм до 20 мм
- Не допускает оксидирования
- Широкий диапазон параметров
- Простота в применении
- Более высокая скорость по сравнению с резкой в N₃₅
- Стандартно в AC 300, Опционально в AC 200



N₂ / H₂O Плазма



Auto-Cut XT предлагает максимальную производительность вместе с надежностью и простотой

Производительность

- Высокая скорость резки для производства большего количества заготовок в час
- С резкой в водяном тумане (WMS), скорость резки может быть в 3 раза быстрее чем у подобных систем
- Наивысшая выходная мощность кВт в этом классе
- Непревзойденный ресурс расходников
- Сниженное время простоя при замене расходных деталей за счет конструкции картриджа SpeedLok плазматрона XT™ 301

Надежность

- Всесторонние лабораторные, и жесткие испытания на производствах подтвердили гарантию постоянства свойств и надежность

Технологичность

- Микропроцессорное управление для производства резки превосходного качества
- Высокоточная конструкция плазматрона обеспечивает наилучшее качество резки в классе
- Более высокая скорость резки с использованием N₂/H₂O, чем при N₃₅, на цветных металлах и нержавеющей

Простота в Использовании

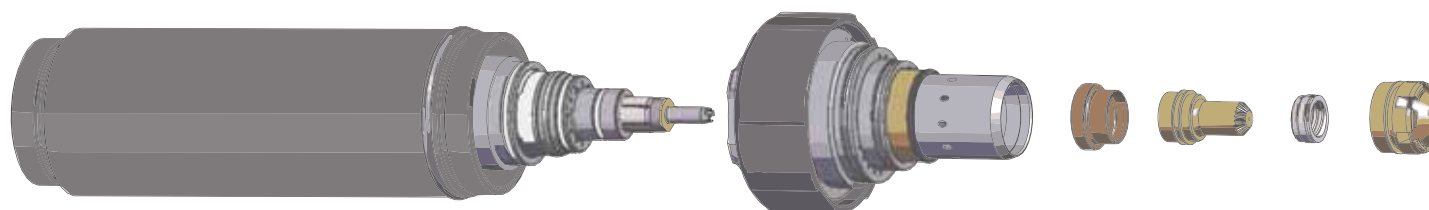
- Быстрая и простая интеграция
- Простая в настройке и понятная газовая консоль
- Быстрая замена расходных деталей с технологией SpeedLok™
- Возможность быстрого поиска и исправления проблем



XT™ 301-Технология Плазматронов

XT Технология Плазматрона Victor Thermal Dynamics обеспечивает высокую производительность и надежность.

- Картридж с расходниками не требующий использования ключей, для быстрой смены процесса
- Высокоточная конструкция картриджа гарантирующая правильную центровку расходных деталей после их замены
- Быстрая установка картриджа на плазматрон благодаря кольцу картриджа SpeedLock
- Жидкостное охлаждение мест электрического контакта расходных деталей
- Подпружиненная трубка охлаждения электрода не допускающая утечек жидкости
- Увеличенное охлаждение сопла и электрода
- Улучшенный ресурс благодаря запатентованному контролю за положением расходных частей



Victor® Thermal Dynamics® представляет

СИСТЕМЫ AUTO-CUT XT

Системы Auto-Cut 200 XT и 300 XT обеспечивают высококачественную резку черных и нержавеющей сталей и алюминия. Этот источник тока спроектирован для надежной работы с низкими эксплуатационными расходами. Такие особенности системы как картридж расходных материалов XT™-301 и Центр Сообщений о Состоянии Машины делают ее удобной в использовании.

Гибкость при Резке как Тонких так и Толстых Металлов

XT-301 обеспечен расходными деталями для резки металлов с толщиной от 1,0 мм до 25 мм (35 мм для Auto-Cut 300 XT). Система Auto-Cut XT с плазматроном XT-301, как правило, для резки черных и нержавеющей сталей, а также цветных металлов, используют на экономичном процессе резки с применением воздуха в качестве плазменного и защитного газов, с получением высококачественной кромки с низким образованием окалины.

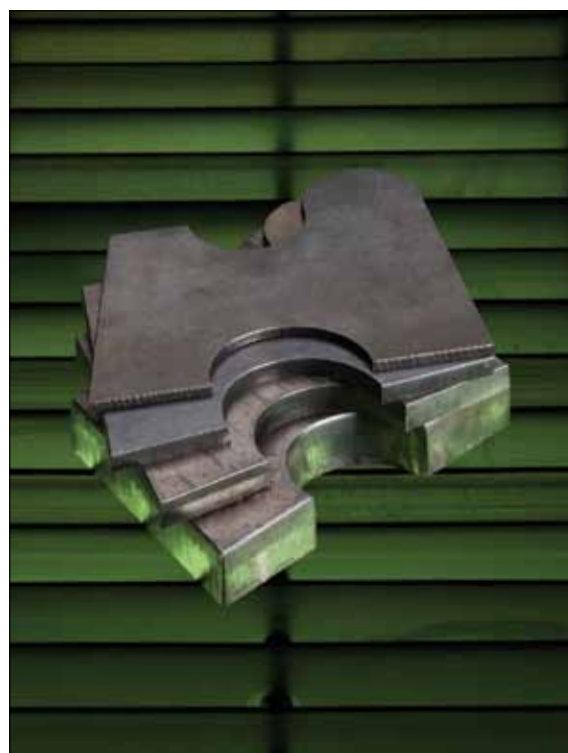
Для резки готовой к сварке кромки на низкоуглеродистой стали, Auto-Cut XT позволяет применять O₂ плазму. Для экономически эффективной резки нержавеющей сталей и алюминия с получением превосходного качества кромки система позволяет применять нашу уникальную технология резки в водяном тумане (Water Mist Secondary - WMS®) процесс с азотной плазмой и защитой средой - водой.

Если требуется резка цветного металла большой толщины, используйте плазму Ar-H₂ (H35) и защиту N₂, тогда вы сможете получить рез наилучшего качества на толщинах до 25 мм (или 35 мм для Auto-Cut 300 XT).

Режьте Быстро на Плазме Воздух-Воздух

Запатентованная Victor Thermal Dynamics технология расходных деталей XT Torch позволяет получить идеальный рез на толщинах от 1,0 мм до 25 мм (35 мм для Auto-Cut 300 XT). Превосходное качество резки на высоких скоростях будет достигнуто как на черных и нержавеющей сталях, так и на алюминии.

- Малая ЗТВ и гладкая поверхность кромки
- Узкий рез для острых углов и малых радиусов на высоких скоростях
- Широкий диапазон возможных параметров не допускающих получения окалины
- Высокая плотность дуги для увеличенной скорости резки без компромисса качеству
- Большая скорость резки Нержавеющей стали с Воздушной плазмой



Сравнение Скоростей Резки

