THERMAL DYNAMICS®

AUTOMATISIERTE PLASMASCHNEIDSYSTEME

Thermal Dynamics® stellt vor:

AUTO-CUT XT SYSTEME

Beim Schneiden dickerer Bleche sind die neuen Auto-Cut® XT Systeme in puncto Flexibilität und Zuverlässigkeit einen Schritt weiter.

- MaximumLife® Teile senken die Betriebskosten
- Höhere Produktivität als Basis für höhere Gewinne
- Sekundär-Schutzgas mit Wasser (WMS®) ermöglicht geringe Kosten und hohe Schnittqualität an Edelstählen

We Bring Intelligence to the Table.™

Thermal Dynamics® stellt vor:

AUTO-CUT XT SYSTEME

Die Auto-Cut Systeme 200 XT und 300 XT bieten sowohl an Baustähl als auch an Edelstählen eine hervorragende Schneidleistung. Die Geräte wurden für einen zuverlässigen und kostengünstigen Betrieb konzipiert. Durch Merkmale wie die Verschleißteil- Cartridge und das Maschinen Status Anzeigen Display sind diese Modelle einfach zu bedienen.

Die Flexibilität, jedes beliebige Metall schneiden zu können - egal ob dick oder dünn

Verschleißteile für den XT-301 werden für Materialstärken von 1 mm bis a 25 mm (35 mm für Auto-Cut 300 XT) angeboten. Auto-Cut XT Systeme mit dem XT-301 Brenner verwenden zum Scheiden von Baustahl und Edelstählen im Allgemeinen kostengünstiges Luftplasma und Luft als Schutzgas. Dadurch entstehen hochwertige Oberflächenqualitäten und schlackefreie Schnitte.

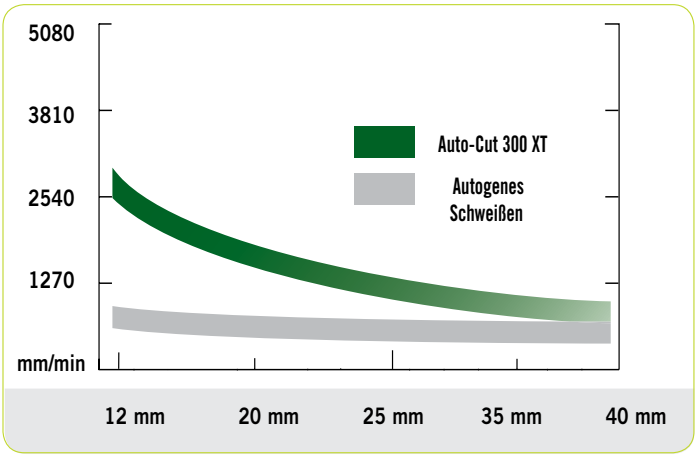
Für eine noch bessere Schnittqualität an Baustahl können die Auto-Cut XT Geräte auch mit Sauerstoffplasma betrieben werden. Zum Schneiden von Edelstählen mit geringsten Kosten und unübertroffener Schnittqualität verwenden Sie unseren einzigartigen (WMS®)-Prozess mit Stickstoffplasma und Wasser als Schutzgas.

Sollten dicke Bleche aus Edelstahl geschnitten werden, ist der Auto-Cut 300 XT mit Ar-H2-Plasma (H35) und Stickstoff als Schutzgas erste Wahl, um eine hervorragende Schnittqualität an Blechstärken bis 25 mm oder 35 mm zu erzielen.

Schnelles Schneiden mit Luft/Luft

- Die patentierte Verschleißteiltechnik für den XT Torch von Thermal Dynamics ist zum Schneiden von Blechstärken von 1 mm bis 25 mm (35 mm für Auto-Cut 300 XT) ideal. Auch bei hohen Schnittgeschwindigkeiten werden exzellente Qualitätsschnitte sowohl an Baustahl als auch an Edelstahl erzielt
- Kleine wärmebeanspruchte Zone und glatte Schnittkantenoberfläche
- Kleine Schnittfugen ermöglichen engere Winkel und Radien bei höheren Geschwindigkeiten
- Große Parameterbereiche mit geringer Schlackebildung
- Höhere Lichtbogendichte ermöglicht höhere Geschwindigkeiten ohne Verlust an Schnittqualität Schnelleres Schneiden mit Luft/Luft an Edelstahl

Relative Schnittgeschwindigkeit



Auto-Cut XT Systeme bieten höchste Produktivität - zuverlässig und einfach

Produktivität

- Hohe Schnittgeschwindigkeit für mehr Teile pro Stunde
- Mit Sekundär-Schutzgas mit Wasser (WMS®) kann sich die Schnittgeschwindigkeit gegenüber ähnlichen Schneidsystemen verdreifachen
- Höchste Leistungsabgabe seiner Klasse
- Herausragende Standzeit der Teile
- Geringere Ausfallzeiten beim Austausch von Teilen durch das SpeedLock-Design der Cartridge des XT™ 301 Brenners

Zuverlässigkeit

- Umfangreiche Labortests und Feldversuche garantieren stabiles Leistungsverhalten und Zuverlässigkeit

Technik

- Mikroprozessorsteuerung für beste Schnittqualität
- Präzisionsbrenner für höchste Schnittqualität in seiner Klasse
- Höhere Schnittgeschwindigkeit als H35 bei Verwendung von N2/H20 in Edelstählen

Einfache Bedienung

- Schnelle und einfache Installation
- Leicht einstellbare und nutzerfreundliche Gasregeleinheit
- SpeedLock™ System für schnellen Verschleißteilaustausch
- Einfache Problemerkennung und Fehlersuche

XT™ 301-Brennertechnik

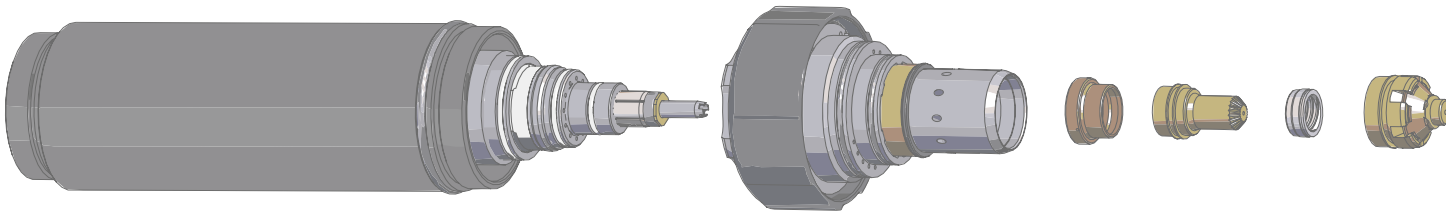
- Die Technik des XT Torch von Thermal Dynamics bietet Produktivität und Zuverlässigkeit.
- Schlüssellose Verschleißteil-Cartridges ermöglichen schnelle Prozessänderungen
- Konstruktive Auslegung der Cartridge mit Passungen garantiert genaue Fluchtung der Verschleißteile nach dem Austausch
- Zentrierbund mit SpeedLock-Schnellkupplung

  Flüssigkeitsgekühlte elektrische Verschleißteilanschlüsse

  Federbelastete, leckagefreie Konstruktion des Kühlmittelrohrs

  Mehr Kühlung für Düse und Elektrode

  Höhere Lebensdauer durch patentierte Fluchtungskontrolle

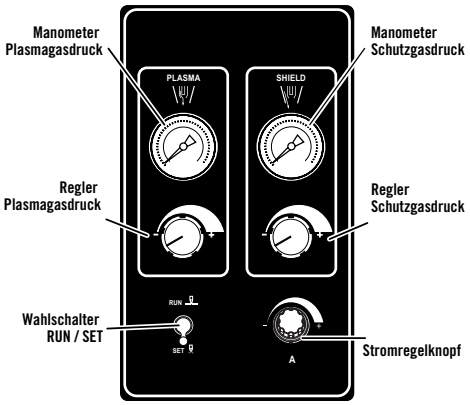


We Bring Intelligence to the Table.™

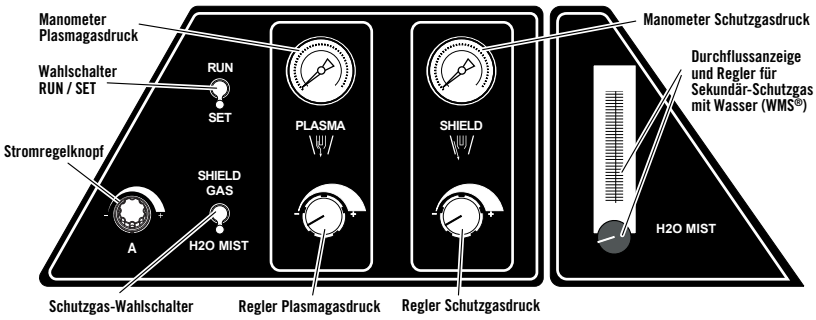
Gasregelung mit allen Funktionen

Plasma- und Schutzgasdrücke werden mit einzelnen einstufigen Reglern an der Stromquelle eingestellt. Zum Wechsel von Schutzgasbetrieb zu Sekundär-Schutzgas mit Wasser (WMS®) wird einfach der Wahlschalter auf der Frontplatte des Geräts betätigt.

AC 200 XT



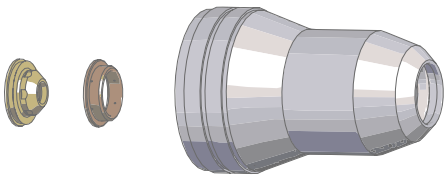
AC 300 XT



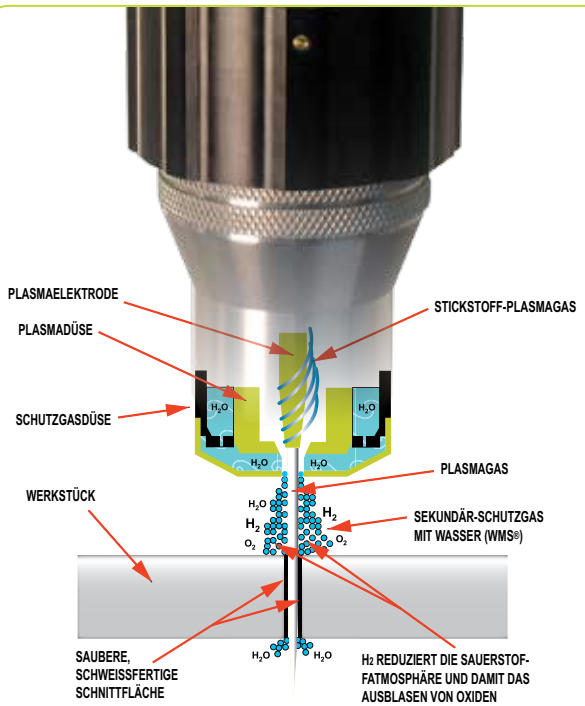
Sekundär-Schutzgas mit Wasser (WMS®) für optimiertes Schneiden von Edelstählen

Vorteile der WMS-Technologie

- Exzellente Schnittqualität beim Schneiden mit Stickstoffplasma und normalem Leitungswasser als Schutzgas
- Geringstmögliche Betriebskosten
- Schlackefreies Schneiden an Blechstärken von 1 mm bis 20 mm
- Schnittflächen ohne Oxidablagerung
- Großer Parameter-Einstellbereich
- Einfache Handhabung
- Hohe Schnittgeschwindigkeiten im Vergleich zu H35
- Standardausrüstung beim AC 200 XT und AC 300 XT



N2 / H2O Plasmaschneiden an Edelstählen



Thermal Dynamics® stellt vor:

AUTO-CUT XT SYSTEME

Technische Daten

Auto-Cut 200 XT

Gerätespezifikation*

Nennleistung (Strom)	200 A
Leistungsbereich (Strom)	5-200 A
Leistung (Spannung)	170 V
Eingangsspannung (Volt, Phasen, Frequenz)	400V, 3 Phasen, 50-60 Hz
Eingangsstrom (A, V)	60 A @ 400 V
Einschaltdauer (bei 40 °C)	100% (40 kW)
Max. Ruhespannung bei 400 V	425 V
Plasmagas	Luft, O_2, Ar-H_2, N_2 bei 8.3 bar
Schutzgas	Luft, N_2 bei 8.3 bar
WMS- Regler (Sekundär-Schutzgas mit Wasser) (optional)	H_20 bei 0.6 l/min
Gewicht der Stromquelle	215 kg
Abmessungen (H x B x T)	1219 mm x 698 mm x 1031 mm

Schneidleistung

	Baustahl	Edelstahl	Aluminium
Produktions-Einstich	25 mm	25 mm	25 mm
Maximale Einstechdicke	35 mm	35 mm	35 mm
Max. Kantenstart	50 mm	50 mm	50 mm

Auto-Cut 300 XT

Gerätespezifikation*

Nennleistung	300 A
Leistungsbereich (Strom)	5-300 A
Leistung	180 V
Eingangsspannung (Volt, Phasen, Frequenz)	400V, 3 ph, 50-60 Hz
Eingangsstrom (A, V)	93 A @ 400 V
Einschaltdauer (bei 40 °C)	100% (60 kW)
Max. Ruhespannung bei 400 V	425 V
Plasmagas	Air, O_2, Ar-H_2, N_2 bei 8.3 bar
Schutzgas	Air, N_2 bei 8.3 bar
WMS- Regler (Sekundär-Schutzgas mit Wasser)	H_20 bei 0.6 l/min
Gewicht der Stromquelle	268 kg
Abmessungen (H x B x T)	1371 mm x 698 mm x 1031 mm

Schneidleistung

	Baustahl	Edelstahl	Aluminium
Produktions-Einstich	35 mm	35 mm	35 mm
Maximale Einstechdicke	40 mm	40 mm	40 mm
Max. Kantenstart	70 mm	50 mm	50 mm

*Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorbehalten.

Thermal Dynamics® stellt vor:

AUTO-CUT XT SYSTEME

Schnittgeschwindigkeiten bei zuverlässiger Leistung

Schnittgeschwindigkeitstabelle für Auto-Cut XT Systeme

Werkstoff	Stromstärke	Plasma / Schutzgas	Materialstärke (mm)	Geschwindigkeit mm/min
Baustahl	55	Luft/Luft	1	11500
			3	5460
			5	3180
	100	Luft/Luft	6	4150
			12	1960
			20	720
			25	520
	200	Luft/Luft	10	3190
			12	2710
			20	1430
			25	920
	300	Luft/Luft	12	2790
			20	1960
			25	1300
			35	920
			38	510
			50	220
			70	100
Edelstahl	55	Luft/Luft	1.5	9750
			4	2180
			5	1450
	100	Luft/Luft	6	3020
			10	1580
			12	1260
	100	N_2/H_20	6	1750
			10	1210
			12	970
	200	N_2/H_20	20	1450
			25	1000
	300	Luft/Luft	20	3020
			25	1750
			35	1060
Aluminium	55	Luft/Luft	2	8790
			5	2360
	100	Luft/Luft	6	2650
			12	1310
			20	890
	100	N_2/H_20	6	1640
			10	1210
			12	970
	200	N_2/H_20	20	1700
			25	1000
	300	Luft/Luft	20	1600
			25	1490
			35	1320

Hinweis: Die Schnittgeschwindigkeitstabelle enthält vorläufige Daten und kann ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Vergleichen Sie sorgfältig. Die oben genannten Geschwindigkeiten gelten für Schnitte bester Qualität. Wettbewerber geben oft die maximalen Schnittgeschwindigkeiten an. Auch wenn erheblich höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich sind, kann es bei Kantenqualität und Abschrägungswinkel zu Beeinträchtigungen kommen. Die in der Tabelle aufgeführten Leistungsdaten wurden bei Verwendung neuer Verschleißteile, korrekter Einstellungen für Gas und Stromstärke, mit exakter Brennerhöhenregelung und bei rechtwinkliger Brennerausrichtung zum Werkstück erzielt. Die Tabelle listet nicht alle Prozesse auf, die mit dem Auto-Cut 200 bzw. 300 XT ausgeführt werden können. Nähere Informationen erhalten Sie bei Thermal Dynamics.

Schnittprobe Sekundär-Schutzgas mit Wasser

Probe Für 15 mm in Aluminium und 20 mm in Edelstahl

Schnittprobe mit Luft/Luft-Schutzgas

Probe 15 mm. Schneiden mit Luft/Luft an Baustahl

DEUTSCHLAND: Dierdorfer Straße 499 D-56566, Neuwied-Gladbach Deutschland. Tel : +49 (0) 2631 999960
ITALIEN: Via Benaco 3, 20098 San Giuliano Milanese (MI) Italien. Tel: +39 02 36546801
automationeurope@thermal-dynamics.com

© 2017 Thermal Dynamics Corporation