

**THERMAL  
DYNAMICS**

## AUTOMATYCZNE SYSTEMY CIĘCIA PLAZMOWEGO

*Thermal Dynamics*  
**SERIA A**

- Najwyższa jakość
- Oszczędność
- Elastyczność
- Zwiększona wydajność
- Łatwość użytkowania



*We Bring Intelligence to the Table.™*

## Thermal Dynamics® Seria A

System TD Seria A to asortyment 4 kompaktowych systemów cięcia plazmowego, które korzystają z niezawodności platformy CutMaster i sprawdzonej technologii 1Torch, oferując następujące zalety:

- Potężny cykl pracy 80% dla zapewnienia całodziennego cięcia produkcyjnego w najsurowszych warunkach środowiskowych
- Mała masa, zwarta budowa i wygodny montaż na specjalnych stopach dla zapewnienia łatwego montażu w każdym zastosowaniu
- Zawór uchwytu elektrody zmniejsza czas cyklu między częściami i zwiększa produktywność
- Przyłącze interfejsu CNC znajduje się z tyłu zasilacza, oferując funkcję „Start/Stop”, opcję rozpoczęcia ruchu „OK to move” oraz opcję podzielonego napięcia łuku
- Pełne napięcie łuku jest dostępne przy użyciu przyłączy wewnętrznych
- Dedykowane oprogramowanie automatyczne polepsza czas cyklu i wydajność w wielu zastosowaniach

Nowa Seria A obejmuje SL100®SV 1Torch® ze standardową szybkozłączką ATC o długości 7,6 m, 10,6 m i 15,2 m (dostępne są dłuższe przewody palnika do 30,5 m). Nasza technologia 1Torch eliminuje interfejs elektroniczny, który może wystąpić w przypadku innych konstrukcji. Technologia 1Torch zapewnia szybki, niezawodny i silny łuk pilotujący do cięcia grubych płyt. Przy ponownym uruchomieniu auto-pilota, można również wyciąć szybko i łatwo siatkę metalową rozciąganą.

### FUNKCJE



- Regulacja ciśnienia
- Diody wyświetlające stan systemu
- Wskaźniki ciśnienia / błędu
- Wyłącznik zasilania elektrycznego
- Wybór trybu pracy
- Sterowanie natężeniem prądu
- Wejście funkcji Start / Stop
- Wyjście funkcji rozpoczęcia ruchu „OK to move”
- Standardowy przewód CNC o długości 7,6 m, 10,7 m lub 15,2 m
- Podzielone napięcie łuku
- Łatwy dostęp do podania napięcia łuku poprzez oddzielnie wybity otwór i końcówkę pierścieniową wewnątrz
- Szybkozłączka ATC®
  - Funkcja wykrywania palnika pozwala na szybką zmianę z palnika automatycznego na palnik ręczny
- Stopa montowana w otworach w kształcie dziurki do klucza

# Thermal Dynamics® Seria A



## Specyfikacje

	A40	A60	A80	A120
Znamionowe wyjście prądu	40 A	60 A	80 A	120 A
Zakres natężeń prądu	20 - 40 A, maks. 60 A, regulowane	20 - 60 A, maks. 80 A, regulowane	30 - 80 A, maks. 100 A, regulowane	30 - 120 A, maks. 120 A, regulowane
Wydajność przebijania i cięcia produkcyjnego	6 mm	10 mm	12 mm	15 mm
Maksymalna wydajność przebijania i cięcia produkcyjnego	12 mm	15 mm	20 mm	20 mm
Maksymalna wydajność cięcia (rozpoczynanie od krawędzi)	25 mm	25 mm	30 mm	40 mm
Napięcia wejściowe	380/400 V, 3 fazy, 50/60 Hz	380/400 V, 3 fazy, 50/60 Hz	380/400 V, 3 fazy, 50/60 Hz	380/400 V, 3 fazy, 50/60 Hz
Natężenie prądu na wejściu przy maks. natężeniu prądu na wyjściu	16 (380 V, 3 fazy) 16 (400 V, 3 fazy)	17 (380 V, 3 fazy) 17 (400 V, 3 fazy)	29 (380 V, 3 fazy) 28 (400 V, 3 fazy)	35 (380 V, 3 fazy) 36 (400 V, 3 fazy)
Moc na wyjściu w kilowatach	6,3 kW	9 kW	12 kW	15,4 kW
Cykl pracy	<b>80% przy natężeniu prądu 40 A</b> 100% przy natężeniu prądu 30 amperów	<b>80% przy natężeniu prądu 60 A</b> 100% przy natężeniu prądu 50 amperów	<b>80% przy natężeniu prądu 80 A</b> 100% przy natężeniu prądu 70 amperów	<b>80% przy natężeniu prądu 120 A</b> 100% przy natężeniu prądu 100 amperów
MAKS. NAPIĘCIE JAŁOWE [OCV]	200 V DC	200 V DC	200 V DC	200 V DC
Rodzaj gazu	Powietrze o ciśnieniu 5,2 bar i przy przepływie 189 l/min	Powietrze o ciśnieniu 5,2 bar i przy przepływie 189 l/min	Powietrze o ciśnieniu 5,2 bar i przy przepływie 189 l/min	Powietrze o ciśnieniu 5,5 bar i przy przepływie 189 l/min
Pilot	Wkład startowy	Wkład startowy	Wkład startowy	Wkład startowy
Masa	19,5 kg - urządzenie, kabel zasilający (palnik i przewody)	19,5 kg - urządzenie, kabel zasilający (palnik i przewody)	28,6 kg - urządzenie, kabel zasilający (palnik i przewody)	28,6 kg - urządzenie, kabel zasilający (palnik i przewody)
Wymiary	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 533 mm	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 533 mm	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 660 mm	Szer. 343 mm x wys. 248 mm x dług. 660 mm
Kabel roboczy	6,1 m	6,1 m	6,1 m	6,1 m
Sterowanie	Złącze CNC panelu tylnego, funkcja „Start/Stop” Funkcja rozpoczęcia ruchu „OK to move” i podzielone napięcie łuku	Złącze CNC panelu tylnego, funkcja „Start/Stop” Funkcja rozpoczęcia ruchu „OK to move” i podzielone napięcie łuku	Złącze CNC panelu tylnego, funkcja „Start/Stop” Funkcja rozpoczęcia ruchu „OK to move” i podzielone napięcie łuku	Złącze CNC panelu tylnego, funkcja „Start/Stop” Funkcja rozpoczęcia ruchu „OK to move” i podzielone napięcie łuku
Przewód wejściowy zasilania	2 m bez wtyczki (400 V)	2 m bez wtyczki (400 V)	2 m bez wtyczki (400 V)	2 m bez wtyczki (400 V)
Gwarancja	3 lata - zasilacz, 1 rok - palnik	3 lata - zasilacz, 1 rok - palnik	3 lata - zasilacz, 1 rok - palnik	3 lata - zasilacz, 1 rok - palnik
Certyfikaty	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC	IP-23C, CSA, NTRL/C, CE, CCC
Konfiguracja palnika				
Palnik	SL100® SV z szybkozłączką ATC®, automatyczny 180°			

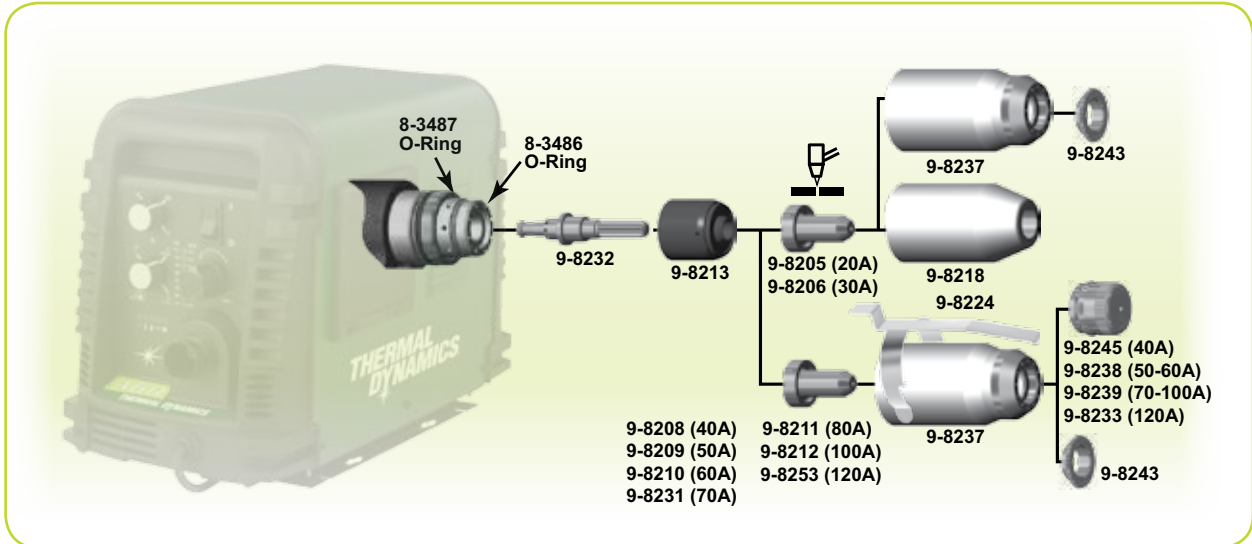
\*Systemy obejmują: zasilanie elektryczne, palnik automatyczny z niemetalową rurą montażową o średnicy 1 3/8 cala (35 mm) / 32 wsporników z blokiem zaciskowym (zdejmowane), zespół bloku zaciskowego, kabel interfejsu CNC, zestaw części zamiennych (15 końcówek palnika, 3 elektrody, wkład startowy), kabel zasilający na wejściu (wybrane systemy), kabel roboczy i zacisk.

(dane techniczne mogą ulegać zmianom bez konieczności powiadomienia)



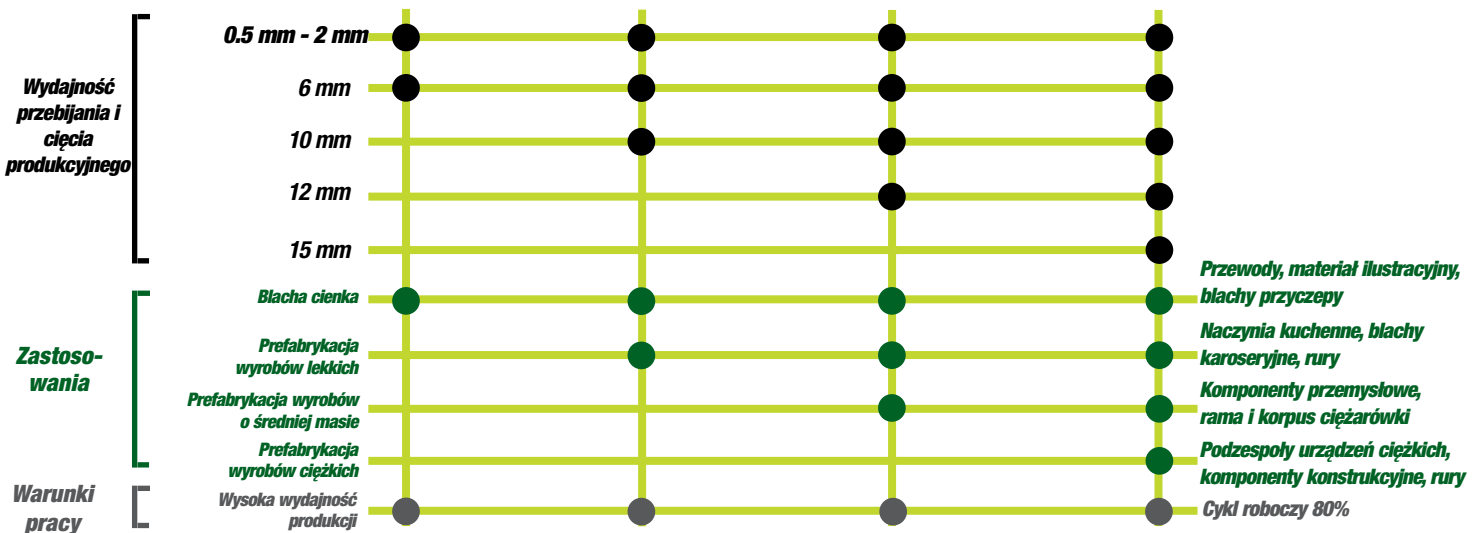
*We Bring Intelligence to the Table.™*

## MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE



## WYBÓR PRODUKTU

**Lekki**                      **Średni**                      **Ciężki**



## KARTA PRĘDKOŚCI CIĘCIA

Materiał	Prąd w amperach	Plazma / Ochrona	Grubość (mm)	Prędkość (mm/min)			
Stal miękka	40	Powietrze	1	3990			
			2	2920			
			3	1810			
			5	1345			
			6	2145			
	60		4	3650			
			6	2145			
			10	1180			
			12	795			
			6	2745			
	80	/	10	1060			
			12	1025			
			15	610			
			Powietrze	10	1790		
				12	1310		
	20	490					
	100	10		2100			
		12		1860			
		15	1320				
		20	720				
Stal nierdzewna		40	Powietrze	2	1140		
	3			980			
	5			715			
	6			2865			
	6			1790			
	60	10		725			
		12		580			
		6		2765			
		80		/	10	1070	
					12	765	
	10		1575				
	12		1255				
	15		685				
	100	Powietrze	10	2390			
			12	1750			
			15	1160			
			Aluminium	40	Powietrze	2	3500
						3	2350
	5	1740					
	4	5230					
6	2640						
60	10	1085					
	12	845					
	6	3190					
	80	/		10		1330	
				12		1060	
15				745			
100				Powietrze	10	1575	
					12	1255	
	20	470					
	120	10			2660		
		12			2100		
15		1445					

**UWAGA:** Prędkości zawarte w tej karcie cięcia są reprezentatywne co do optymalnej jakości i prędkości. Dane karty pochodzą bezpośrednio z instrukcji obsługi. **UWAŻAJ** na twierdzenia konkurenta, ponieważ dane podane w ich broszurze nie pochodzą z ich instrukcji obsługi. Prędkości cięcia podane w broszurach konkurenta mogą być zawyżone nawet o 30-40% w stosunku do danych w kartach cięcia zawartych w ich instrukcjach obsługi.

### Palnik automatyczny SL100®SV



- Konstrukcja zaworu w palniku
- Opatentowany materiał eksploatacyjny wg. technologii 1 Torch
- Szybkozłączka ATC

Znaki towarowe 1TORCH, SL100SV i ATC Thermal Dynamics są zarejestrowane w Urzędzie Patentów i Znaków Towarowych USA [U.S. Patent and Trademark Office] i są przedmiotem rejestracji znaków towarowych i oczekujących wniosków w wielu innych krajach. Aby uzyskać informacje na temat rejestracji znaków towarowych Thermal Dynamics, skontaktuj się z lokalnym Urzędzie Znaków towarowych w krajach będących przedmiotem zainteresowania.



## ZNAKOMITA WYDAJNOŚĆ CIĘCIA

### Technologia elektrody SureLok®

Innowacyjny, opatentowany, samoblokujący mechanizm elektrody eliminuje potrzebę montażu narzędzia i zapewnia precyzyjne osiowanie elektrody z końcówką tnącą. Zarówno elektroda jak i końcówka palnika znajdują się w stanie spoczynku, co zapewnia bardzo wyraźny łuk i precyzyjne cięcia.

Technologia SureLok oznacza również większą żywotność końcówki palnika i elektrody oraz mniejsze koszty eksploatacji.

### Pełne zarządzanie gazem (Total Gas Management™)

Palnik SL100®SV z zastosowaniem technologii 1Torch® wprowadza zupełnie nową technologię końcówki palnika, która eliminuje konieczność stosowania oddzielnego rozdzielacza gazu plazmowego. Każda końcówka palnika zawiera porty gazu plazmowego, które są wyjątkowo dostrójone w celu zoptymalizowania wydajności cięcia przy znamionowym prądzie. Wybierz końcówki palnika dostosowane do natężenia prądu 20, 30, 40, 60, 80, 100 lub 120 A w celu optymalizacji cięcia.

Rezultatem jest Pełne Zarządzanie Gazem. Precyzyjne sterowanie gazem, większa żywotność materiałów eksploatacyjnych i lepsza wydajność cięcia.

### Najwyższa jakość przy wszystkich natężeniach prądu

Niezależnie od tego, czy wykonujesz prefabrykaty z grubej blachy lub, czy cięcia o ozdobnych kształtach, system TD serii Automation jest idealnym narzędziem do tego zadania. Przy natężeniu prądu 120 A system TD A120 wytwarza NAJLEPSZE CIĘCIA stali miękkiej o grubości 12 mm przy prędkości cięcia 1,86 m / min. Dobierz do tych skomplikowanych kształtów wycinania końcówki palnika dostosowane do pracy przy niskim natężeniu prądu i szerokości cięcia mniejszej niż 1,14 mm. Niezależnie od tego, czy wycinasz blachy, czy wykonujesz przewody do ogrzewania, wentylacji i klimatyzacji lub wycinasz ozdobne kształty, system TD serii Automation jest właściwy dla Ciebie.



### Wkład startowy

Wysoka częstotliwość została całkowicie wyeliminowana z systemu plazmowego. Pomiędzy końcówką tnącą i elektrodą znajduje się opatentowany podzespół o nazwie „Wkład startowy”. Wkład startowy styka się z końcówką tnącą, gdy palnik jest nieaktywny. Po podaniu sygnału startu, powietrze wypycha kasetę, przerywając jej kontakt z końcówką tnącą i łuk pilotujący zostaje uruchomiony. Ta unikalna konstrukcja pozwala na zajarzenie łuku pilotującego bez ruchu końcówki palnika lub elektrody, co skutkuje większą żywotnością części, wydajnością cięcia i niezawodnością. Wkład startowy jest jedyną częścią ruchomą w palniku SL100SV. W przeciwieństwie do konkurencyjnych palników, gdzie ruchoma część znajduje się w głowicy palnika. Jeśli ruchome części konkurencyjnego palnika ulegną uszkodzeniu, cała głowica palnika musi być wymieniona. Jest to kosztowne, skomplikowane i czasochłonne rozwiązanie.



### Dobór osłony końcówki palnika

Wybierz jeden z dwóch rodzajów materiałów eksploatacyjnych:

- Odsłonięta końcówka palnika do cięcia cienkiej blachy przy niskiej mocy.
- Odsłonięta końcówka palnika do przebijania i cięcia grubszych płyt



Odsłonięta końcówka palnika



Odsłonięta końcówka palnika

Uwaga: Użyj zacisku omowego do odsłoniętej końcówki palnika, jeśli wymagany jest omowy czujnik płyty

## AKCESORIA

### Przewód interfejsu CNC

Ekranowany kabel złożony z wielu par kabli zawiera funkcję start / stop, opcję rozpoczęcia ruchu „OK to move”, opcję podzielonego napięcia łuku.

7,6 m	9-8312	30,5 m	9-8316
15,2 m	9-8313	38,0 m	9-8317
22,8 m	9-8315		

Kabel CNC tylko do funkcji „Start / stop” i opcji rozpoczęcia ruchu „OK to move”

7,6 m	9-1008	15,2 m	9-1011
10,6 m	9-1010		

### Pakiety przewodów automatyki do układu w technologii 1Torch®

SL100® SV180° - (palnik/przewody)

7,6 m	7-4001	23 m	7-4004
10,6 m	7-4002	30,5 m	7-4005
15,2 m	7-4003		

### Zespół wałka zębatego

Kat. Nr 7-2827 - Średnica 35 mm

### Zestaw jednostopniowego filtra powietrza

Kat. Nr 7-7507 (korpus filtra 9-7740, wąż 9-7742, element filtrujący 9-7741)

### Zestaw dwustopniowego filtra powietrza

Kat. Nr 9-9387

Wkład wymienny 1-go stopnia 9-1021

Wkład wymienny 2-go stopnia 9-1022

### Zdalny sterownik wiszący

Kat. 6,1 m Nr 7-3460

Zdalny sterownik wiszący do zastosowań zmechanizowanych.

### Przedłużenie ręcznego sterownika wiszącego

Kat. 7,6 m Nr 7-7744



# THERMAL DYNAMICS®

**Wielka Brytania:** Chorley North Industrial Park • Chorley, Lancashire PR6 7BX Wielka Brytania. Tel: +44 1257 224824 • Faks: +44 1257 224800

**Włochy:** Via Benaco 3, 20098 San Giuliano Milanese (MI) Włochy • Tel: +39 02 36546801 • Faks: +39 02 36546840

**Niemcy:** Dierdorfer Straße 499 D-56566 • Neuwied-Gladbach Niemcy. Tel: +49 (0) 2631 999960 • Faks: +49 (0) 2631 9999610

www.thermal-dynamics.com

Email: eumarketing@victortechnologies.com