

## iHC XT

*Thermal Dynamics®*

**SYSTEM STEROWANIA  
WYSOKOŚCIĄ  
WSZYSTKO STAJE SIĘ  
ŁATWIEJSZE**

### **System sterowania wysokością zna dokładnie Twoje operacje cięcia plazmowego**

Dzięki inteligentnemu systemowi sterowania wysokością iHC XT wystarczy tylko potwierdzić zamocowanie materiału w systemie, grubość oraz natężenie cięcia w następnej operacji. Inteligentny system iHC XT zajmie się wszystkim – koniec z nieprawidłowymi ustawieniami i błędami operatorów.



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

## Baza danych operacji wbudowana w system.

Czy może być coś łatwiejszego? Wystarczy wybrać materiał, grubość oraz natężenie cięcia w następnej operacji – a inteligentny system iHC XT zajmie się wszystkim. Wszystkie parametry związane z wysokością palnika są ustawiane automatycznie. System iHC XT zajmie się również prawidłowymi ustawieniami szczeliny cięcia i prędkości systemu CNC. Takie rozwiązanie minimalizuje obciążenie pracą oraz potencjalne błędy operatora, bez wpływu na zaawansowane funkcje systemu sterowania wysokością. Wszystkie precyzyjne ustawienia wysokości zapłonu, wysokości i czasu przebijania, wysokości cięcia, napięcia łuku oraz inne kluczowe parametry są wstępnie programowane.

## Intuicyjny interfejs użytkownika

- Obróć pokrętkę, aby wybrać właściwą operację – lub podczas operacji cięcia, aby dostosować wysokość cięcia!

## Precyzyjny system monitorowania napięcia łuku w celu zapewnienia najwyższej jakości cięcia

- 50-300 V z możliwością ustawiania przyrostowego co 0,1 V, sterowane rozdzielczością pomiaru wynoszącą 0,02 V.

## Próbkowanie napięcia w celu dostosowania zużycia materiałów eksploatacyjnych

- Zachowanie prawidłowej odległości dyszy od arkusza przez cały okres żywotności elektrody.

## Dwie metody wykrywania arkusza

- Styk omowy
- Funkcja wykrywania kolizji (regulowana czułość) wirtualnie eliminuje problemy z wykrywaniem arkusza powodowane przez zabrudzoną/-y dyszę/arkusz, zabezpieczając przed kontaktem elektrycznym. Jeśli styk omowy nie działa, czujniki na uchwycie iHolder przejmą wykrywanie arkusza.

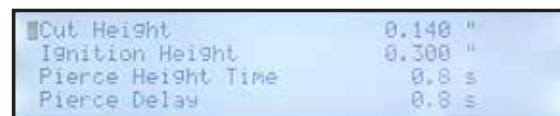
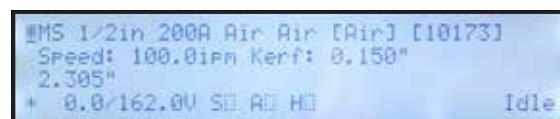
## Wbudowany wskaźnik laserowy w celu zapewnienia łatwiejszego ustawiania palnika.

### Programowalne parametry cięcia obejmują:

- Napięcie łuku
- Wysokość do punktu spowolnienia podczas wykrywania arkusza
- Wysokość zapłonu
- Wysokość przebijania
- Wysokość cięcia
- Mała wysokość odległości i krótki czas pozycjonowania przed ponownym powrotem do położenia wyjściowego

## Dwie wersje podnośnika, o skoku 4" (100 mm) / 8" (200 mm)

- Wymiary podnośnika (S x G x D) 5" x 4" x 15,75" lub 19" (127 x 100 x 400 lub 480 mm).
- Masa podnośnika 4" (100 mm) wynosi 6,0 kg; masa podnośnika 8" (200 mm) wynosi 7,0 kg. Czujnik kolizji waży dodatkowy 1,0 kg.



Przykładowe zrzuty z ekranu iHC XT

## Specyfikacja systemu iHC XT

Prędkość maksymalna	6 000 mm/min (240 IPM) przy 1 200 obr/min
Dokładność sterowania napięciem	±1 V
Zakres napięcia łuku	50-300 V
Wymagane źródło zasilania zewnętrznego	24 V DC / 5 A (±10%)
Wymiary	S 400 mm x W 70 mm x D 290 mm
Masa	3 kg
Gwarancja	1 rok

System iHC XT dostarczany jest w stanie kompletnym wraz z systemem sterowania wysokością, podnośnikiem, wszystkimi przewodami do podłączenia systemu CNC, źródła zasilania (włączając wykrywanie czujnikiem omowym) i napięcia dla 100-240 V