

**THERMAL  
DYNAMICS**

**ODLEGŁOŚĆ  
REGULOWANA  
AUTOMATYCZNIE**

*Thermal Dynamics®*

**PŁYNNE, ZINTEGROWANE,  
INTELIGENTNE STEROWANIE  
WYSOKOŚCIĄ PALNIKA**

### **Magiczna Integracja**

Inteligentny system sterowania wysokością palnika (iHC) jest wbudowany do sterownika iCNC® XT i działa jako niewidoczny element zintegrowanego systemu cięcia plazmowego. Nigdy więcej niepoprawnych ustawień lub błędów operatora.



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

## ***Płynna integracja umożliwi automatyczną regulację ustawień wymaganych dla bieżąco wykonywanych zadań w czasie rzeczywistym.***

Przy wyborze procesu cięcia (na przykład stali miękkiej, o grubości 6 mm, 100 A), wszystkie niezbędne parametry sterowania wysokością palnika są ustawiane automatycznie – nie tylko wysokość cięcia.

Przy użyciu zoptymalizowanych procesów, takich jak Diameter Pro™, parametry są regulowane w czasie rzeczywistym zgodnie z wymogami dotyczącymi konkretnych zadań cięcia, takich jak różnej wielkości otwory lub przebiecia.

Oprócz wyeliminowania błędów operatora, zintegrowany system optymalizuje wydajność w sposób ciągły przez cały proces cięcia, zapewniając poziom wydajności, który jest niedostępny nawet przy najlepszej regulacji wykonywanej przez operatora.

### **Dwa palniki plazmowe w jednej maszynie**

- Dostępne również w wersji z dwoma mechanizmami podnoszenia.
- Brak zewnętrznych skrzynek połączeń elektrycznych – wszystkie przewody są podłączone bezpośrednio do sterownika iCNC® XT.



### **Intuicyjny Interfejs z pełnym ekranem**

- Łatwa do zrozumienia grafika pokazuje operatorom, w jaki sposób te parametry są ustawiane.
- Ustawienia są automatycznie kontrolowane przez wybranie danego procesu.
- Możliwość modyfikacji ustawień zależnie od potrzeb klienta.



### **Precyzyjne napięcie łuku monitorowanie pod kątem maksymalnej jakości cięcia**

- Napięcia 25 - 300 V ustawiane w przyrostach 0,1 V i regulowane z dokładnością 0,02 V.

### **2 sposoby wykrywania blachy**

- Kontakt omowy
- Czujnik kolizji (regulowana czułość) praktycznie eliminuje problemy związane z wykrywaniem spowodowane przez brudne dysze/plyty, które utrudniają styk elektryczny. Jeśli kontakt omowy nie działa, czujniki na elemencie iHolder odpowiadają za wykrywanie płyty.

### **2 wersje mechanizmu podnoszenia o skoku wynoszącym 100 mm lub 200 mm**

- Ruch sterowany precyzyjnym i szybkim serwowzmacniaczem ze sprzężeniem zwrotnym kodera.
- 20 m/min, dokładność sprzężenia zwrotnego położeniowego 0,0025 mm.
- Wymiary mechanizmu podnoszenia (Szer./Głęb./Dług.) 127 / 100 / 400 lub 480 mm.
- Mechanizm podnoszenia o skoku 100 mm i masie 6,0 kg oraz o skoku 200 mm i masie 7,0 kg. Masa czujnika kolizji wynosi 1,0 kg.

**THERMAL  
DYNAMICS**