

TECHNOLOGIA WODNEJ MGIEŁKI (WMS®) DLA STALI NIERDZEWNEJ I ALUMINIUM

- ▶ Do trzech razy szybsze cięcie na głębokość 20 mm stali nierdzewnej w porównaniu do innych systemów plazmowych
- ▶ Podobna jakość do noża wodnego przy tych samych kosztach jak dla cięcia tlenowego
- ▶ Koszty gazowe ograniczone do minimum – przy użyciu azotu jako gazu plazmowego oraz zwykłej wody kranowej jako osłony

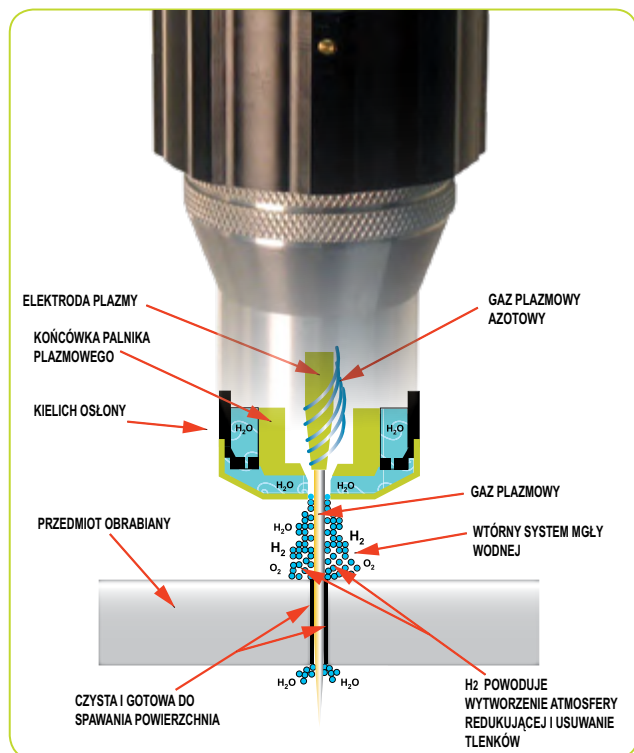


We Bring Intelligence to the Table.™

TECHNOLOGIA WODNEJ MGIEŁKI (WMS®)

WMS zapewnia doskonałą niezależną jakość cięcia oraz niskie koszty działania przy zastosowaniu azotu jako gazu plazmowego oraz zwykłej wody kranowej jako osłony. Szczególna atmosfera jest wytwarzana w strefie cięcia przez uwolnienie tlenu z wody wtórnej.

Plazma N₂ / H₂O do cięcia metali nieżelaznych



Przykład cięcia na głębokość 20 mm przy użyciu WMS

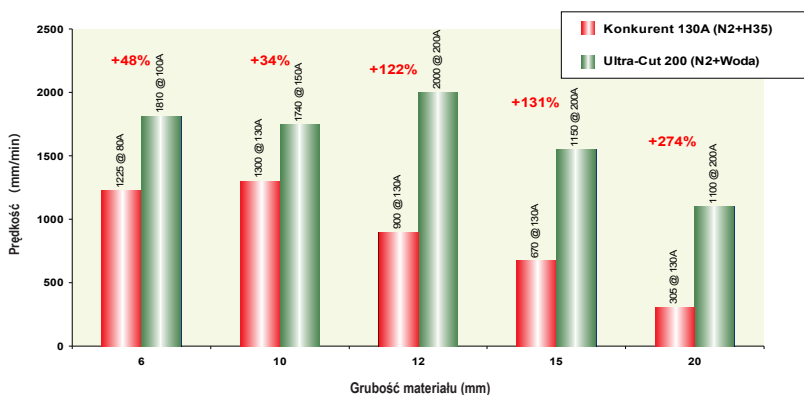


Poprzez wykorzystanie N₂/H₂O zamiast gazu H₃₅/N₂, koszty gazu są ograniczone, prędkość cięcia jest zwiększona, a zniekształcenie i strefa działania temperatury są minimalne. Rezultatem jest czysta, niezanieczyszczona i nieutleniona powierzchnia cięcia, gotowa do spawania, formowania i lakierowania. Jak działa Technologia Wodnej Mgiełki? Podczas procesu cięcia woda rozdziela się ze strumienia osłonowego na główne pierwiastki – wodór i tlen. Wodór wytwarza szczególną atmosferę w strefie cięcia, wydzielając ją z substancji zanieczyszczających przy znacznie niższych kosztach za metr niż w przypadku innych rodzajów cięcia. Ponieważ metoda ta wykorzystuje zwykłą wodę kranową, Technologia Wodnej Mgiełki ogranicza także koszty produkcji i utrzymuje zużycie energii na poziomie minimalnym. Rekomenduje się Technologię WMS do cięcia nieżelaznego do głębokości 40 mm.

Korzyści wynikające z Technologii WMS

- Najniższe koszty operacyjne.
- Do trzech razy szybsze cięcie w porównaniu do cięcia H35.
- Niezanieczyszczone cięcie na głębokości od 1 do 40 mm.
- Nieutleniona powierzchnia cięcia.
- Szerokie spektrum parametrów umożliwia uzyskanie najlepszych rezultatów
- Przyjazna dla operatora
- Jakość cięcia na aluminium porównywalna do laserowego
- Mała strefa oddziaływania temperatury o mniejszym zanieczyszczeniu
- Powierzchnia cięcia gotowa do spawania

Porównanie prędkości cięcia stali nierdzewnej



UK: Chorley North Industrial Park • Chorley, Lancashire PR6 7BX United Kingdom. Tel: +44 1257 224824 • Fax: +44 1257 224800
 ITALY: Via Benaco 3, 20098 San Giuliano Milanese (MI) Italy. Tel: +39 02 36546801 • Fax: +39 02 36546840
 GERMANY: Dierdorfer Straße 499 D-56566 • Neuwied-Gladbach Germany. Tel : +49 (0) 2631 999960 • Fax: +49 (0) 2631 9999610

www.thermal-dynamics.com Email: automation@thermal-dynamics.com

**THERMAL
DYNAMICS**