

Die neue automatisierte A-Serie bietet durch die vielen Vorteile von 1Torch® und die bewährte Zuverlässigkeit von Thermal Dynamics ein Höchstmaß an Produktivität, Präzision und Leistung.

- **Hohe Einschaltdauer**

Tagtägliche Schneidanwendungen können selbst in anspruchsvollsten Umgebungen mit einer Einschaltdauer von 80 % ausgeführt werden.

- **Bewährte 1Torch-Technologie**

Die 1Torch-Zündtechnologie des SL100® SV der neuen A-Serie eliminiert die elektronischen Interferenzen, die bei anderen Designs auftreten können. 1Torch ermöglicht schnelle und zuverlässige Zündungen mit einem starken Hilfslichtbogen zum Lochstechen von Grobblech. Mithilfe der Autopilot-Startwiederholung kann auch Streckmetall zügig und einfach geschnitten werden.

- **Leistungsfaktorkorrektur (PFC) (nur A40i und A60i)**

Nutzen Sie die integrierte PFC-Technologie, um Stromverbrauch und Leistungsaufnahme und damit die Schneidkosten insgesamt zu senken.

- **Langlebiges LED-Display (nur A40i und A60i)**

Von dem übergroßen Display lassen sich auch aus der Entfernung alle Systemeinstellungen gut ablesen. Das intuitive und einfach zu bedienende Display bietet Anwendern alle erforderlichen Informationen zur Optimierung von Einstellungen und Schnittqualität.

- **Gasoptimierer**

Diese einzigartige Technologie gewährleistet durch präzise Regelung des Luftdrucks höchste Schnittqualität und Leistungsfähigkeit. Nach dem Einstellen von Schneidstrom, Brennertyp, Brennerkabellänge und Betriebsart zeigt das Farbdisplay der Maschine die empfohlene Einstellung für den Gasdruck an, der sich aber auch den Wünschen des Anwenders entsprechend manuell einstellen lässt.

- **Wechselanzeige für Verbrauchsmaterial (nur A40i und A60i)**

Diese Anzeige der A40i/A60i überwacht die Lebensdauer von Verschleißteilen. Sie informiert den Anwender, wenn ein Austausch erforderlich ist, um optimale Produktivität und Schnittqualität aufrechtzuerhalten.

- **Kleinste und leichteste System seiner Klasse**

Das System lässt sich ganz einfach auf einem Portal installieren, ohne dadurch die Dynamik der Schneidmaschine zu beeinträchtigen. Es werden keine langen Brennerkabelpakete benötigt.

- **Markierfunktionen**

Die Systeme eignen sich ideal für das Markieren mit Teileidentifikationsnummern oder Schweißlinien. Je nach Anwendung kann Argon oder Luft verwendet werden.

- **Ohmsche Abtastung über die Spitze (nur A40i und A60i)**

Es werden keine ohmsche Klemme und Kabel benötigt. Besonders bei dünneren Werkstoffen kann mit offenen Düsen eine höhere Schnittqualität erreicht werden.

- **Vollfunktionale CNC-Schnittstelle**

Für die ohmsche Abtastung wird keine separate Spannungsteilercarte mehr benötigt. Thermal Dynamics iCNC Performance oder ähnliche OEM-CNC-Steuerungen können direkt angeschlossen werden.

- **Brennerintegrierte Ventile**

Ein Brennerintegrierte Ventile verkürzt die Zykluszeiten zwischen den Werkstücken und steigert die Produktivität.

- **Automatische Brennerstaterkennung**

Die Software erkennt automatisch, welcher Brenner angeschlossen ist, und wechselt zwischen automatisiertem und manuellem Modus.

- **Bessere Performance durch dedizierte Automatisierungssoftware**

Die dedizierte Automatisierungssoftware verbessert Zykluszeit und Performance in vielen Anwendungen.

- **Schlauchpakete je nach Anforderung**

Der SL100 SV 1Torch verfügt über eine serienmäßige ATC®-Schnellkupplung und ist mit den Kabellängen 7,6 m, 10,7 m und 15,2 m erhältlich. Es sind auch längere Brennerkabel mit bis zu 30,5 m erhältlich.



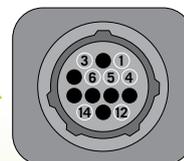
Eigenschaften- A40i / A60i

Bedienfeldfunktionen

- Große Ziffernanzeige für Schneidstrom und Statusmeldungen
- Modusauswahl
- Stromregelung
- Wechsellampe für Verbrauchsmaterial
- Gasdruckanzeige
- Anzeige für Brennertyp und Kabellänge

ATC-Schnellkupplung

- Schnelles Wechseln zwischen Auto- und Handbrenner durch Brennerstatuserkennung



CNC-Schnittstellenanschluss auf der Rückseite der Stromquelle

- 3, 4: Plasma-Start/Stopp-Signal
- 5, 6: Geteilte Lichtbogenspannung
- 10, 11, 13: Plattenkontakt für ohmsche Abtastung
- 12, 14: OK für Vorschub

- Serienmäßige Schlüsseloch-Montagefüße

- Werkstückkabel mit Dinse-Schnellentriegelung

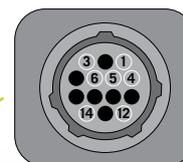
Eigenschaften - A80/ A120

Bedienfeldfunktionen

- Hauptschalter
- Modusauswahl
- Stromregelung
- Druckregelung
- Statusanzeige-LEDs
- Druck-/Störungsanzeigen

ATC-Schnellkupplung

- Schnelles Wechseln zwischen Auto- und Handbrenner durch Brennerstatuserkennung



CNC-Schnittstellenanschluss auf der Rückseite der Stromquelle

- 3, 4: Plasma-Start/Stopp-Signal
- 5, 6: Geteilte Lichtbogenspannung
- 10, 11, 13: Plattenkontakt für ohmsche Abtastung
- 12, 14: OK für Vorschub

- Serienmäßige Schlüsseloch-Montagefüße

| | A40i | A60i | A80 | A120 |
|--|--|--|---|---|
| Nennleistung | 40 A | 60 A | 80 A | 120 A |
| Schneidstrom | 20 - 40 A, 60 A Max., einstellbar | 20 - 60 A, 80 A Max., einstellbar | 30 - 80 A, 100 A Max., einstellbar | 30 - 120 A, 120 A Max., einstellbar |
| Max. Materialstärke für Produktions-lochstechen und Qualitätsschnitte | 6 mm | 10 mm | 12 mm | 15 mm |
| Max. Materialstärke für Lochstechen und Schnitte | 12 mm | 15 mm | 20 mm | 20 mm |
| Max. Kantenbeginn | 25 mm | 25 mm | 30 mm | 40 mm |
| Eingangsspannung | 380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz | 380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz | 380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz | 380/400V, 3 phasig, 50/60 Hz |
| Eingangs-Stromstärke bei max. Leistung | 7,7 (380V, 3 phasig) 7,4 (400V, 3 phasig) | 12,9 (380V, 3 phasig) 12,3 (400V, 3 phasig) | 29 (380V, 3 phasig) 28 (400V, 3 phasig) | 35 (380V, 3 phasig) 36 (400V, 3 phasig) |
| Ausgangsleistung | 4,8 kW | 7,9 kW | 12 kW | 15,4 kW |
| Einschaltdauer | 80% bei 40 A 100% bei 30 A | 80% bei 60 A 100% bei 50 A | 80% bei 80 A 100% bei 70 A | 80% bei 120 A 100% bei 100 A |
| Max. Dauerbetriebsspannung | 300 VDC | 300 VDC | 260 VDC | 260 VDC |
| Gas | Luft bei 5,2 bar bei 189 lpm Argon (Markieren) bei 5,2 bar bei 189 lpm | Luft bei 5,2 bar bei 189 lpm Argon (Markieren) bei 5,2 bar bei 189 lpm | Luft bei 5,2 bar bei 189 lpm | Luft bei 5,5 bar bei 189 lpm |
| Hilfslichtbogen | Zünd-Cartridge | Zünd-Cartridge | Zünd-Cartridge | Zünd-Cartridge |
| Gewicht | 15,9kg - Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen) | 15,9kg - Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen) | 28,6kg - Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen) | 28,6kg - Gerät, Stromkabel, (Brenner und Leitungen) |
| Abmessungen | H 359 mm x B 199 mm x L 536 mm | H 359 mm x B 199 mm x L 536 mm | H 343 mm x B 248 mm x L 660 mm | H 343 mm x B 248 mm x L 660 mm |
| Werkstückkabel | 6,1m | 6,1 m | 6,1 m | 6,1 m |
| Steuerung | CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung, Plattenkontakt. | CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung, Plattenkontakt. | CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung | CNC-Anschluss an der Rückseite, Signale: Start/Stop, OK zum Vorschub, geteilte Lichtbogenspannung |
| Netzkabel | 2 m ohne Stecker (400 V) | 2 m ohne Stecker (400 V) | 2 m ohne Stecker (400 V) | 2 m ohne Stecker (400 V) |
| Gewährleistung | 3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner | 3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner | 3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner | 3 Jahre auf die Stromquelle und 1 Jahr auf den Brenner |
| Zertifizierung | 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 |
| Brennerkonfiguration | | | | |
| Brenner | Brenner SL100® SV mit ATC®, 180°-Automatisierung | | | |
| SL100SV - 7,6m Schlauchpaket | 1-5634-4 | 1-6634-4 | 1-1334-4 | 1-1734-4 |
| SL100SV - 10,6m Schlauchpaket | 1-5636-4 | 1-6636-4 | 1-1336-4 | 1-1736-4 |
| SL100SV - 15,2m Schlauchpaket | 1-5635-4 | 1-6635-4 | 1-1335-4 | 1-1735-4 |

*Lieferumfang des Systems bestehend aus Stromquelle, Automationsbrenner mit nichtmetallischem Halterungsrohr, 35 mm Durchmesser, (Änderungen ohne Vorankündigung vorbehalten) (abnehmbare) 32-Schritt-Führung, Anschlussbaugruppe, CNC-Schnittstellenkabel, Ersatzteil-Kit, Netzkabel (ausgewählte Systeme), Werkstückkabel und Klemme.

)Änderungen ohne Vorankündigung vorbehalten)

Schnittgeschwindigkeiten

| Baustahl | | | | Edelstahl | | | | Aluminium | | | |
|-------------|--------------------|---------------------|------------------------|-------------|--------------------|---------------------|------------------------|-------------|--------------------|---------------------|------------------------|
| Stromstärke | Plasma / Schutzgas | Materialstärke (mm) | Geschwindigkeit mm/min | Stromstärke | Plasma / Schutzgas | Materialstärke (mm) | Geschwindigkeit mm/min | Stromstärke | Plasma / Schutzgas | Materialstärke (mm) | Geschwindigkeit mm/min |
| 40 | Luft/Luft | 1 | 3990 | 40 | Luft/Luft | 2 | 1140 | 40 | Luft/Luft | 2 | 3500 |
| | | 2 | 2920 | | | 3 | 980 | | | 3 | 2350 |
| | | 3 | 1810 | | | 5 | 715 | | | 5 | 1740 |
| 60 | Luft/Luft | 5 | 1345 | 60 | Luft/Luft | 4 | 2865 | 60 | Luft/Luft | 4 | 5230 |
| | | 4 | 3650 | | | 6 | 1790 | | | 6 | 2640 |
| | | 6 | 2145 | | | 10 | 725 | | | 10 | 1085 |
| 80 | Luft/Luft | 10 | 1180 | 80 | Luft/Luft | 12 | 580 | 80 | Luft/Luft | 12 | 845 |
| | | 12 | 795 | | | 6 | 2765 | | | 6 | 3190 |
| | | 6 | 2745 | | | 10 | 1070 | | | 10 | 1330 |
| 100 | Luft/Luft | 10 | 1060 | 100 | Luft/Luft | 12 | 765 | 100 | Luft/Luft | 12 | 1060 |
| | | 12 | 1025 | | | 10 | 1575 | | | 15 | 745 |
| | | 15 | 610 | | | 12 | 1255 | | | 10 | 1575 |
| 120 | Luft/Luft | 10 | 1790 | 120 | Luft/Luft | 15 | 685 | 120 | Luft/Luft | 12 | 1255 |
| | | 12 | 1310 | | | 10 | 2390 | | | 20 | 470 |
| | | 20 | 490 | | | 12 | 1750 | | | 10 | 2660 |
| | | 10 | 2100 | | | 15 | 1160 | | | 12 | 2100 |
| | | 12 | 1860 | | | | | | | 15 | 1445 |
| | | 15 | 1320 | | | | | | | | |
| | | 20 | 720 | | | | | | | | |

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 ausgeführt werden können. Nähere Informationen erhalten Sie bei Thermal Dynamics.