

THERMAL DYNAMICS



AUTOMATION

AutoCutTM 200

自动等离子切割系统

- MaximumLife[®]零件
- 生产效率提高
- XTTM-301 割枪
- WMSTM水雾保护气体



自动等离子切割系统

自动等离子切割

AutoCut™ 200

自动等离子切割系统

高精度 - 高性能 - 高生产效率

美国飞马特公司Auto-Cut™200自动等离子切割系统在低碳钢和有色金属切割领域都具有完美切割性能。切割机电源设计独特，性能可靠，可减少切割操作成本。XT™-301型号割枪消耗品引导弧点燃管和机器状态信息中心的专业性能特点，使Auto-Cut™200更易于操作，大大提高切割生产效率。

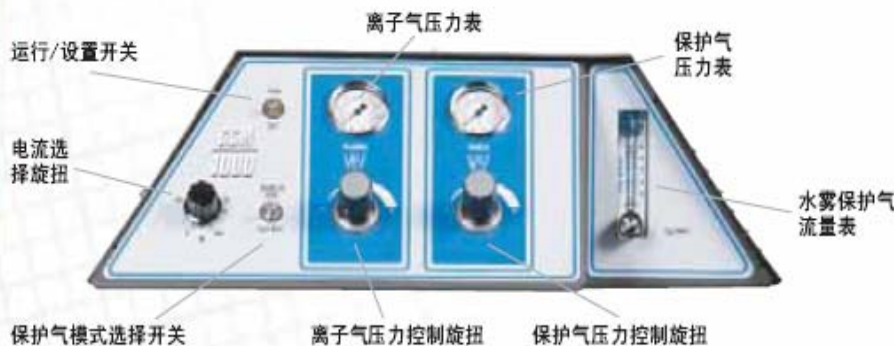
XT-301消耗品可适应切割厚度为0.5毫米到25毫米的金属板材。Auto-Cut200系统与专利XT-301割枪在普通切割操作中，使用成本低廉的空气离子气和空气保护气即可完成低碳钢和大多数有色金属板材切割，具有切割面质量好，切口光滑，无黏渣等优点。用户也可选择氩气离子气做切割气源，完成质量更优越的低碳钢板材切割。同时，飞马特独创的水雾保护气(WMST™商标)工艺，使用氩气作为离子气和水作为保护气，获取最低廉的有色金属切割和无可比拟的切割质量。用户也可将氩气离子气转换成Ar-H2(H35)离子气，将水保护气转换成氮保护气，切割厚度达25毫米的有色金属板材，其切割速度快，能量集中，切口效果完美。

GCM-1000气体控制——方便、快捷

如下图所示，用户只需调节Auto-Cut™200电源前盘上的单级调节器，即可完成对等离子和保护气压力和流量的精确控制。用户只需简单调节前面板选择器开关，即可将气体保护气转换成水雾保护气操作。



Auto-Cut 200电源



世界一流的XT™品牌割枪专利技术

飞马特公司先进的XT™品牌割枪专利技术，具有世界一流先进水平，可全面提高等离子切割机性能和切割精确度，大大提高切割生产效率。完美的XT™-301型号割枪和独特的引导弧点燃管设计及造型确保在切割工艺改变时的切割中心线定位。快速自扣引导弧点燃管止动环具有快速啮合功能，使割枪安装更加方便，作业恢复更加迅速。

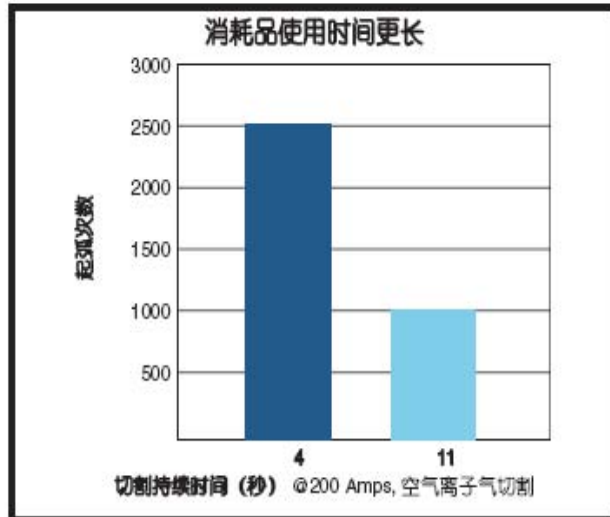
切割性能最强的XT™割枪技术



XT™-301保护割枪和电缆组件，总长度为30米（100英尺）

XT™ -301 割枪技术——性能卓越

飞马特XT™割枪技术具有世界一流先进水平，全面提高等离子切割机性能和切割生产效率。



- 快速自扣消耗品引导弧点燃管，极大加快切割程序转换。
- 完美的割枪造型确保零件更换后，消耗品引导弧点燃管的精确中心定位
- 止动环齿轮快速啮合，使割枪安装更加方便，作业恢复更加迅速
- 液体冷却型消耗品电气接头
- 弹簧装载，无泄漏的冷却管设计
- 割嘴和电极冷却加强
- 对齐控制专利技术，延长消耗品寿命

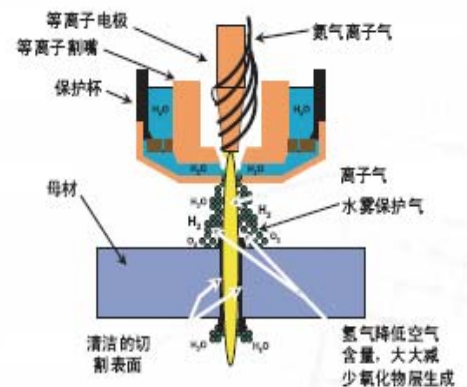
水雾保护气(WMS)™技术优化有色金属切割

美国飞马特公司独创的水保护气(WMS™)技术，使用氮气作为离子气和水作为保护气，切割有色金属成本低，切割质量优越。水保护气技术的原理是：切割操作释放出氢气，使操作中空气含量比例降低，减少切割面氧化物层生成，保证切割面的优良品质。推荐用户使用厚度不超过20毫米的板材，进行水保护气切割。

水雾保护气性能特点

- 使切割操作成本降至最低
- 保证0.5毫米到20毫米板材的无黏渣切割
- 切割面无氧化物层
- 参数匹配范围广
- 使用方便

N₂/H₂O 离子气对有色金属的影响



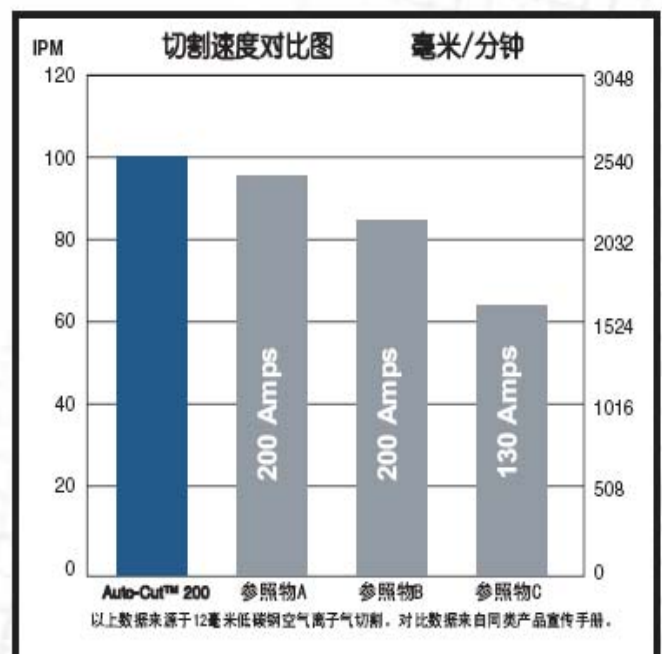
同类产品对比

美国飞马特公司专利XT割枪消耗品技术可达到1毫米到25毫米板材的理想切割。不管是黑色金属板材，还是有色金属板材，XT割枪消耗品都可达到更快速、卓越的切割品质。

- 热影响范围小，切割边表面光滑
- 切口窄，高速切割时切割角度和半径更小
- 无黏渣可选参数范围广
- 电弧能量密度更高，切割速度更快，切割质量不逊色



20毫米低碳钢切割样件





AutoCut 200

自动等离子切割系统

规格 (不经通知, 自行更改)

额定输出	200 Amps
输出范围 (A)	10 - 200 Amps
输出电压 (V)	80 - 160 VDC
输入电压	208-230/460V, 3 ph, 50-60 Hz, 400V, 3 ph, 50-60 Hz, 600V, 3 ph, 50-60 Hz
输入电流 @ 额定输出	130A @ 208V 125A @ 230V 77A @ 400V 75A @ 460V 58A @ 600V
负载持续率 (@ 104° F / 40° C)	100% @ 200A @ 160V (32KW)
最大空载电压	380 VDC
离子气	Air, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ @ 120 psi (8.3 巴)
保护气	Air, N ₂ @ 120 psi (8.3 巴), H ₂ O @ 10 GPH (0.6 公升/分钟)
重量	电源 - 487 磅 (221 千克) 割枪组件和安装管 - 3 磅 (1.3 千克) 电缆组件 (15 英尺/4.6 米) - 12 磅 (5.4 千克) 割枪组件 (每英尺) - 0.8 磅 (0.36 千克)
尺寸	高 48.75 英寸 (1238 毫米) x 宽 27.5 英寸 (700 毫米) x 长 38.5 英寸 (978 毫米)
保修期	电源保修两年, 割枪保修一年。
认证证书	CE, CCC

AUTO-CUT™ 200 自动系统包括

- 200A 电源, 包含 GCM-1000
- XT™ - 301 割枪和电缆
- 割枪零件工具箱

可选件和配件

- 零件工具箱
- 车轮组件

请联系飞马特公司或当地飞马特指定供应商获取更多详细订购信息。

切割速度表

割枪型号		XT™ - 301			
生产切割和切割能力		1 英寸 (25 毫米)			
最大切割和切割能力		1.25 英寸 (32 毫米)			
普通等离子切割能力		边缘起落 2 英寸 (51 毫米)			
材料	厚度 英寸	电流 安培	离子气/保护气	切割 速度	
				英寸/分钟	毫米/分钟
低碳钢切割					
21 ga.	1	55	Ar/Air	500	12700
10 ga.	3			100	4626
3/16	5			130	3262
21 ga.	1	55	O ₂ /Ar	680	15240
10 ga.	3			180	4572
3/16	5			120	3048
1/4	6	100	Ar/Air	150	3810
3/8	10			85	2150
1/2	12			75	1905
3/4	20			30	762
1	25			20	508
1/4	6	100	O ₂ /Ar	130	3302
1/2	12			57	1448
3/4	20			25	635
1	25			10	254
3/8	10	200	Ar/Air	130	3302
1/2	12			100	2540
3/4	20			60	1524
1	25			35	889
不锈钢切割					
16 ga.	1.5	55	Ar/Air	350	8890
10 ga.	4			100	2540
3/16	5			60	1524
1/4	6	100	Ar/Air	100	2540
3/8	10			65	1651
1/2	12			45	1143
1/4	6	100	N ₂ /H ₂ O	60	1524
3/8	10			50	1270
1/2	12			35	889
3/8	10	100	Ar-H ₂ -N ₂	50	1270
1/2	12			37	940
铝材切割					
16 ga.	1.5	55	Ar/Air	400	10160
3/16	5			100	2540
1/4	6	100	Ar/Air	100	2540
1/2	12			45	1143
3/4	20			35	889
1/4	6	100	N ₂ /H ₂ O	60	1524
3/8	10			50	1270
1/2	12			35	889
3/8	10	100	N ₂ /H ₂ O	60	1524
1/2	12			46	1016

注释: 请注意, 以上数据表示的是最佳切割速度, 而非最大切割速度。通常其它品牌产品的宣传册会提供最大切割速度, 但相对应的切割边缘质量和切口角度可能值得商榷。上表显示的性能指数是飞马特公司在实际切割材料时, 公布的切割速度, 气体流量和目前精确的割枪高度控制, 以及割枪与工件垂直的情况下所得出的结论。