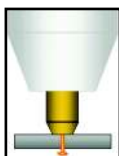


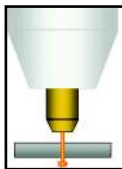
Jednotné spotrebné diely pre všetky horáky vybavené technológiou 1 Torch®

Pre horáky SL60® a SL100®, určené pre manuálne rezanie a drážkovanie



Rezanie ťahaním špičky horáku po povrchu rezaného materiálu

Jedná sa o preferovanú metódu rezania kovov do hrúbky 6 mm. Táto metóda rezania zaručuje najvyššiu kvalitu rezu, najužší rez, najvyššiu rýchlosť rezania a zároveň aj najmenšiu teplom ovplyvnenú zónu rezaného materiálu. Tradične bolo možné rezať materiál ťahaním maximálne do rezacieho prúdu 40 A. Avšak nová technológia špičiek Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Tip Series™ umožňuje rezať materiál touto metódou až do rezacieho prúdu **60 A!**



Rezanie vedením horáku nad povrchom rezaného materiálu

Táto metóda je preferovaná pri rezaní materiálov hrubších ako 6 mm a pri použití vyššieho rezacieho prúdu ako 60 A. Metóda rezania s vedením horáku nad povrchom rezaného materiálu ponúka maximálnu možnú viditeľnosť vedeného plazmového lúča. Pri tejto metóde rezania používajte ochranný štít rezacej špičky. Použitie deflektoru, ktorý slúži na odrazenie tepla vznikajúceho pri rezaní, spolu s ochranným štítom vedie k ďalšiemu predĺženiu životnosti spotrebných častí. Táto zostava horáku poskytuje rovnakú kvalitu rezu a umožňuje aj rovnako rýchlu výmenu spotrebných dielov ako pri použití len ochranného štítu.

Drážkovacie profily				
	Výstupný rozsah	Hĺbka	Šírka	Profil
Špička A	40 A (max)	plytká	úzka	
Špička B	50 - 100 A	hlboká	úzka	
Špička C	60 - 120 A	stredná	stredná	
Špička D	60 - 120 A	plytká	široká	



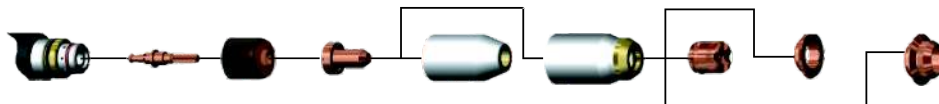
Rezanie ťahaním horáku po povrchu rezaného materiálu s využitím ochranného nástavca

Táto metóda umožňuje pohodlné rezanie prúdom 70 A až 120 A a zaisťuje konštantnú vzdialenosť špičky od povrchu rezaného materiálu. Pri materiáloch hrubších ako 6 mm jednoducho ťahajte horák s nástavcom po povrchu materiálu. Používajte vhodný ochranný nástavec pre ochranný štít rezacej špičky. Táto metóda sa neodporúča pre rezanie mäkkých kovov.



Drážkovanie

Jednoduchá metóda odoberania materiálu. Drážkovanie sa prevádza naklonením horáku, ktorý je vybavený drážkovacou špičkou, v uhle 35 až 45 stupňov. Pri dodržaní správnej výšky horáku nad povrchom materiálu dochádza k odoberaniu kovu z materiálu. Hodnota prúdu, rýchlosť drážkovania, výška držania horáku, uhol a veľkosť drážkovacej špičky určujú množstvo odobraného kovu a profil drážky.



Prúdový rozsah	Aplikácia	Prúd	Elektroda	Štart. cartridge	Špička	Hubica	Hubica s predlž. životnosťou	Rezací nástavec	Deflektor	Drážkovací nástavec	
20-40 A	Drag cutting	20A	9-8215	9-8213	9-8205	9-8218	9-8237		9-8243		
		30A			9-8206	9-8218					
		40A			9-8207	9-8218					
20-40 A	Standoff Cutting	20A	9-8215	9-8213	9-8205	9-8218	9-8237		9-8243	9-8241	
		30A			9-8206						
		40A			9-8207						
20-40 A	Drážkovanie	Špička A	9-8215	9-8213	9-8208	9-8218	9-8237		9-8243		
		40A			9-8208						
		40A			9-8207						
50-60 A	Drag cutting	60A	9-8215	9-8213	9-8205	9-8218	9-8237		9-8243		
		50-55A			9-8209	9-8218					
		60A			9-8210	9-8218					
		60A			9-8209						
50-60 A	Standoff Cutting	50-55A	9-8215	9-8213	9-8209	9-8218	9-8237	9-8235	9-8243		
		60A			9-8210						
		60A			9-8210						
50-60 A	Drag shield cutting	50-55A	9-8215	9-8213	9-8209	9-8218	9-8237	9-8235	9-8243		
		60A			9-8210						
		60A			9-8210						
50-60 A	Drážkovanie	Špička B	9-8215	9-8213	9-8226	9-8218	9-8237		9-8243	9-8241	
		Špička C			9-8227						
		Špička D			9-8228						
70-100 A	Standoff Cutting	70A	9-8215	9-8213	9-8231	9-8218	9-8237		9-8243		
		80A			9-8211	9-8218					
		90A-100A			9-8212	9-8218					
	70-100 A	Drag shield cutting	70A	9-8215	9-8213	9-8231	9-8218	9-8237	9-8236	9-8243	
			80A			9-8211					
			90A-100A			9-8212					
70-100 A	Drážkovanie	Tip B	9-8215	9-8213	9-8226	9-8218	9-8237		9-8243	9-8241	
		Tip C			9-8227						
		Tip D			9-8228						
120 A	Standoff Cutting	120A	9-8215	9-8213	9-8253	9-8218	9-8237	9-8258	9-8243		
		120A			9-8253						
		120A			9-8253						
120 A	Drážkovanie	Špička E	9-8215	9-8213	9-8254	9-8218	9-8237		9-8243	9-8241	
		Špička E			9-8254						

Drag cutting - rezanie ťahaním špičky po povrchu rezaného materiálu, Standoff Cutting - rezanie s oddialením od rezaného materiálu
 Drag shield cutting - kontaktné rezanie s rezacím nástavcom