Отличия плазмы <u>COMPACT</u> от <u>TreuCut</u>

Станок Compact

Станок TreuCut

1. Станок <u>TreuCut</u> предназначен для резки в непрекращающемся режиме (24/7, многосменно), поэтому его режущая часть (стол) отделена от ведущей части станка, что полностью исключает термическое воздействие плазменного источника при резке на основные узлы ведущей части станка. Это прописано на стр. 50 каталога.

2. Линейные направляющие, зубчатые рейки и зубчатые колеса хоть у обоих станков одинакового качества и производства, однако на <u>TreuCut</u> эти позиции на размер больше, что увеличивает стабильность станка и делает его более пригодным при резке тоннами в несколько смен.

3. На станок <u>Compact</u> не установить газового (автогенного) резака Messer или какого-либо другого.

4. На станок <u>Compact</u> не установить 5-ти осевой головы.

5. Всё программное обеспечение, которое можно установить на <u>TreuCut</u>, можно установить и на <u>Compact</u>, а именно:

Арт.	Станок	Примечание
253413	Pronest Automatic nesting для обеспечения оптимального раскроя и качества реза	Обязательно для очень хорошего качества реза и экономии материала
253415	Software (программное обеспечение) против столкновений режущей головы и материала	Не обязательно, но рекомендуемо
253414	Software (программное обеспечение) для обеспечения одного разреза двух деталей (экономия материала и времени)	Не обязательно, но рекомендуемо

253416	**Software (программное обеспечение) для обеспечения «моста» при резке тонких металлов – то есть плазменная головка «перепрыгивает» при резке через материал, чтобы не прорезать между деталями и соответственно не деформировать тонкий металл**	**Не обязательно, но рекомендуемо**

Система резки Hypertherm имеет 3 модификации источников.

Разница между 3 модификациями источника плазмы XPR:

1. **Система Core Непревзойденная производительность резки низкоуглеродистой стали и превосходные характеристики угловатости и отделки кромок на нержавеющей стали толщиной до 12 мм. Это возможно благодаря новому процессу HDi с применением газа N 2, что позволяет не допустить подмешивания воздуха в плазмообразующий газ. В результате получаются улучшенные более чистые кромки.**

2. **Система Vented Water Injection (VWI) Все функциональные возможности системы Core, а также маркировка аргоном и повышение толщины прожига на более, чем 10 % благодаря использованию аргона в качестве вспомогательного газа. Возможности резки нержавеющей стали и алюминия существенно улучшены за счет дополнительных процессов процесса HDi с использованием газа F 5 и процесса с технологией Vented Water Injection (Вентилируемый впрыск воды).**

3. **Система OptiMix Все функциональные возможности систем Core и VWI, а также раздельное смешивание 3 газов Ar, H 2 и N 2. Указанные возможности позволяют использовать данную систему в применениях резки нержавеющей стали и алюминия, где нужны максимально возможные гибкость и производительность.**