

Metody řezání a drážkování s hořáky 1Torch™ SL60 a SL100



Kontaktní řezání tažením dýzy po materiálu - Drag Tip Cutting

Preferovaná metoda řezání kovů do tloušťky 6 mm. Zaručuje nejkvalitnější, nejužší řez a nejvyšší rychlost řezání při minimální deformaci řezaného materiálu. Dříve bylo kontaktní řezání omezeno proudem 40 A nebo dokonce méně, nyní je ale s pomocí řezací dýzy TRUE Cut Drag Tip Series™ od Thermal Dynamics® možné řezat až proudem 60 A.

Pro dosažení nejlepších výsledků použijte standardní hubici (max. proud 40 A), nebo hubici Maximum Life v kombinaci s ochranným deflektorem (max. proud 60 A). Dýzu držte v přímém kontaktu s materiálem.



Řezání s odstupem - Standoff Cutting

Preferovaná metoda pro řezání kovů silnějších než 6 mm a řezací proudy vyšší než 60 A. Tato metoda zabezpečuje nejlepší viditelnost a kontrolu plazmového oblouku. Použijte hubici pro řezání s odstupem (s dýzou hořáku ve vzdálenosti 3 - 6 mm od materiálu).

Použitím hubice Maximum Life spolu s ochranným deflektorem vzniklého tepla docílíte prodloužení životnosti dílů. Tato kombinace dílů poskytuje stejnou kvalitu řezu jako při použití standardní hubice a umožňuje rychlý přestup na kontaktní řezání s ochranou i na drážkování.



Kontaktní řezání s ochranou - Drag Shield Cutting

Tato metoda pro řezání v oblasti 70 - 120 A je velice ohleduplná k obsluze zdroje a zajišťuje stále stejný odstup od řezaného materiálu. Při řezání kovu silnějšího než 6 mm jednoduše táhnete dýzu s ochranným nástavcem po povrchu materiálu. Použijte hubici Maximum Life v kombinaci s vhodným ochranným řezacím nástavcem, který odpovídá zvolenému proudu. Pro řezání proudem 120 A použijte hubici Maximum Life v kombinaci s ochranným deflektorem vzniklého tepla.

Tato metoda se nedoporučuje pro řezání tenkých plechů.



Drážkování - Gouging

Jednoduchá metoda odběru kovu pomocí drážkovací dýzy nakloněním hořáku do úhlu 35 - 45 stupňů. Tato metoda udržuje stálý odstup od materiálu a umožňuje pouze částečné proniknutí do materiálu, čímž odstraňuje pouze jeho povrchovou vrstvu. Když měníme hodnotu proudu, rychlost tažení hořáku, odstup od materiálu, úhel a použitou dýzu, měníme zároveň množství odpáleného materiálu a profil drážky.

Použijte hubici Maximum Life v kombinaci s drážkovacím nástavcem nebo s ochranným deflektorem vzniklého tepla.

Drážkovací profily				
	Proud	Hloubka	Šířka	Profil
Dýza A	40 A (max)	malá	úzká	
Dýza B	50 - 100 A	velká	úzká	
Dýza C	60 - 120 A	střední	střední	
Dýza D	60 - 120 A	malá	široká	
Dýza E	120 A	střední	široká	