

IDEALNE CIĘCIE LASEROWE



MIESZANINY GAZÓW ZAMIAST POJEDYNCZYCH GAZÓW

Gazy pomocnicze odgrywają ważną rolę w cięciu laserowym. Azot lub tlen nie tylko usuwają cięty materiał, ale także mają bezpośredni wpływ na proces cięcia. W zależności od gazu, prędkość i jakość cięcia są różne. Oba gazy mają określone zalety, ale także wady. Mieszanka gazów, tj. mieszanina azotu i tlenu, łączy w sobie pozytywne właściwości poszczególnych gazów, a tym samym zapewnia doskonałe wyniki cięcia. Szczególnie w zakresie średnich i grubych arkuszy, materiał może być cięty szybciej, a jednocześnie praktycznie wolny od tlenków i zadziorów. Wszelkie przeróbki są zminimalizowane, a koszty znacznie obniżone.



CIĘCIE LASEROWE Z O₂

- + Wysoka jakość cięcia, niska chropowatość powierzchni
- Utlenianie krawędzi cięcia, brak możliwości proszkowania lub lakierowania, konieczność ponownej obróbki



CIĘCIE LASEROWE Z N₂

- + Wysokie prędkości cięcia
- Brak optymalnej jakości cięcia, powstawanie zadziorów, konieczność przeróbek



CIĘCIE LASEROWE MIESZANINĄ GAZÓW N₂/O₂

- + Bardzo wysokie prędkości cięcia
- + Wysoka jakość cięcia, niski poziom powstawania zadziorów
- + Brak utleniania krawędzi tnących
- + Redukcja konieczności przeróbek
- + Zwiększona produktywność
- + Minimalizacja kosztów

MIESZALNIKI GAZU FIRMY WITT – NAJWYŻSZA MOŻLIWA JAKOŚĆ ZMIESZANEGO GAZU

Mieszanki gazów zapewniają lepszą wydajność. Jednak jakość stosowanych mieszanin gazowych, tj. czystość i konsystencja mieszaniny, jest decydującym czynnikiem wpływającym na jakość procesu. Nawet niewielkie odchylenia w mieszaniu gazów mogą mieć negatywny wpływ na proces cięcia i powodować wady. Wysokiej jakości mieszalniki gazów firmy WITT zostały już wypróbowane i przetestowane w praktyce przez wiele lat i z powodzeniem zapewniają wymaganą wysoką jakość mieszaniny gazów dla systemów cięcia laserowego – bezpiecznie i niezawodnie. Mieszalniki gazów działają w oparciu o proces, który zapewnia wysoce precyzyjne mieszaniny gazów, jest stabilny przez długi czas, a jednocześnie niezwykle wytrzymały.



”

„Dla jakości cięcia niezwykle ważne jest ciągle dostarczanie do lasera bardzo czystego gazu tnącego lub precyzyjnie dozowanej mieszaniny gazów. Mieszalniki gazów firmy WITT oferują wysoką jakość i niezawodność wymaganą w naszych zastosowaniach”.

Axel Willuhn,
Product Manager
Punching and
Laser Technology w
AMADA GmbH.

KLUCZOWE CECHY MIESZALNIKÓW GAZÓW WITT

- Zakres wydajności do max. 438 Nm³/h, przy ciśnieniu wlotowym do 40 barów
- Bezstopniowe ustawianie mieszaniny za pomocą (elektronicznego)* proporcjonalnego zaworu mieszającego
- Sterowanie GC50 (lokalne) – przez Ethernet lub wyjście analogowe (możliwość zdalnego sterowania)*
- Możliwe natężenie przepływu mieszanego gazu od zera do maksimum wydajności*
- Przyjazne dla użytkownika wprowadzanie danych i parametrów procesu za pomocą zintegrowanej klawiatury lub komputera (np. MS-Excel®)*
- Wysoka niezawodność procesu
- Alarm wizualny lub akustyczny w przypadku zbyt niskiego ciśnienia wlotowego, system jest automatycznie wyłączany*
- Zintegrowana kontrola poprawności ciśnienia
- Zamykane drzwiczki chroniące ustawienia
- Prosta, intuicyjna obsługa; nie wymaga przeszkolonego personelu
- Bryzgoszczelna, wytrzymała obudowa ze stali nierdzewnej

**dostępne w zależności od modelu*

OPCJE

- Monitorowanie dopływu gazu za pomocą przetworników temperatury
- Moduł alarmowy AM3: zintegrowane monitorowanie ciśnienia wlotowego z cyfrowym wyświetlaczem do wskazywania ciśnienia (z analogowymi przetwornikami ciśnienia) i alarmem optycznym, regulowane limity alarmowe, obowiązek potwierdzenia, kopia zapasowa alarmów ze wskazaniem czasu, interfejsy np. do sterowania alarmami zewnętrznymi itp.

WITT-GASECOTECHNIK GmbH & Co KG

Salinger Feld 4–8
58454 Witten, Deutschland
Tel. +49 (0)2302 8901-0
witt@wittgas.com
www.wittgas.com