

# 飞马特等离子电源AUTOCUT 200

产品名称	飞马特等离子电源AUTOCUT 200
公司名称	北京因诺伟克数控科技有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	
公司地址	北京市丰台区永外东铁营五间楼十号五岳大厦A座K30-1室
联系电话	86-01080207176 18911922698

## 产品详情

autocut 200 机用等离子切割系统

最大穿孔：25mm 质量切割：25mm 最大切断：50mm

maximumlife®易损件

——同类产品中使用时间最长

- 高速氧切割
- xt™-301 高精度割枪
- wms™水幕屏蔽工艺

切割品质卓越

- 可实现完美的、近乎无挂渣的氧气离子气板材切割。
- 可实现20mm的独特“水雾二次保护气”工艺有色金属板材切割。经济高效，品质上乘。

## 系统使用简便

- 系统安装简便、快捷。
- 集成气体控制箱gcm1000，设置简易。
- 易损件设计独特，更换迅速。
- 系统故障识别及检修简单、方便。

## 生产效率极高

- 同类切割电源中切割速度最高。
- 同类切割电源中零件使用时间最长。
- xttm-301割枪的革命性点燃管设计，大大减少零件更换中的停机时间。
- 高精度割枪设计，使电源尽显无与伦比的切割性能。

## 产品质量可靠

- 通过实验室与现场的双重测试，保证了电源系统质量可靠，性能最强。

## (wms)<sup>TM</sup>工艺优化有色金属切割

飞马特公司独创的水雾二次保护气(wms)<sup>TM</sup>工艺，使用氮气作为离子气，普通自来水为保护气，切割成本低，切割质量优。水雾二次保护气工艺的原理是：切割操作释放出氢气，使操作中空气含量比例降低，大大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20mm的板材，进行水雾二次保护气工艺切割作业。

飞马特xt<sup>TM</sup>专利割枪技术具有世界一流先进水平，全面提高了等离子切割系统的性能和生产效率。

- 快速自扣易损件引导弧点燃管，极大加快了工艺过程转换。
- 完美的割枪造型确保零件更换后，易损件引导弧点燃管的精

确中心线定位。

- 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。

- 弹簧装载的无泄漏冷却管设计。

技术规格(以下参数可能有变化，恕不另行通知。)

额定输出 200 amps

输出电流范围 (a) 10 - 200 amps

输出电压范围 (v) 80 - 180 v

输入电压 208-230/460v, 3 相, 50-60 hz,

400v, 3 相, 50-60 hz,

600v, 3 相, 50-60 hz

输入电流 @ 130a @ 208v

额定输出 125a @ 230v

77a @ 400v

75a @ 460v

88a @ 600v

负载持续率 100% @ 200a @ 160v (32kw) (@ 104 ° f / 40 ° c)

最大开路电压 380 vdc

离子气 air, o2, ar-h2, n2 @ 120 psi (8.3 巴)

保护气 air, n2 @ 120 psi (8.3 巴), h2o 55 psi (3.8巴) @ 10 gph (0.6l/min)

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)

割枪导线(每英尺) – 0.8磅(0.36千克)

尺寸 高48.75英寸(1238 mm)x宽27.5英寸(700 mm)x长38.5英寸(978 mm)

保修期 电源零件保修两年，割枪零件保修一年。

认证 ce,ccc,csa

auto-cut™ 200机用系统包括：

- 200a 电源 • gcm-1000
- xt™ - 301割枪和导线
- 割枪零件组件