

THERMAL DYNAMICS®

Thermal Dynamics®

ULTRA-CUT® 130 XT SYSTEM PRECYZYJNEGO CIĘCIA PLAZMOWEGO



Model Ultra-Cut® 130 XT do cięcia stali niestopowej o grubości do 20 mm to najnowszy produkt z wyjątkowo udanej serii precyzyjnych systemów cięcia plazmowego Ultra-Cut. Zapewnia on najwyższą jakość, wyższą wydajność i niskie koszty cięcia.



Bring Performance to the Table.

ULTRA-CUT® 130 XT

Nowy model Ultra-Cut 130 XT to najnowszy produkt z wyjątkowo udanej serii systemów Ultra-Cut XT.

Dzięki wydajnym częściom eksploatacyjnym, wysokiej szybkości i niskiemu zużyciu gazu idealnie nadaje się on do cięcia elementów o grubości do 20 mm.

Najwyższa jakość cięcia elementów o grubości do 20 mm

Doskonała jakość cięcia, jaką zapewnia system Ultra-Cut XT, oznacza, że wycięte części mogą zostać przekazane bezpośrednio ze stanowiska cięcia do procesu spawania, malowania lub montażu bez dodatkowych kosztownych operacji. Zalety precyzyjnych systemów cięcia plazmowego Ultra-Cut XT:

Zalety precyzyjnych systemów cięcia plazmowego Ultra-Cut XT:

- Doskonała jakość cięcia tlenem (O₂) stali niestopowej o grubości do 20 mm – bez powstawania żużlu.
- Znakomita jakość cięcia metali nieżelaznych metodą Water Mist Secondary (WMS®). Metoda WMS jest dostępna standardowo – nie jest wymagane korzystanie z innej konsoli gazowej.
- ISO 9013:2002 (E). Kąty cięcia klasy 2 i 3 lub wyższej w ramach wyjątkowo precyzyjnego cięcia.

Najwyższa wydajność przy maksymalnej szybkości cięcia elementów o grubości 20 mm

Precyzyjne systemy Ultra-Cut XT zapewniają najwyższą jakość przy najwyższych szybkościach cięcia.

- Najwyższe szybkości cięcia stali niestopowej o grubości 20 mm
- Najwyższa żywotność części zużywalnych, szybkość oraz mniejsze zużycie gazu to czynniki, które przekładają się na skrócenie przestołów oraz obniżenie (TCO) Total Cost of Ownership.
- Krótsze przestoje podczas wymiany części dzięki wkładom ze złączem Speedlok.

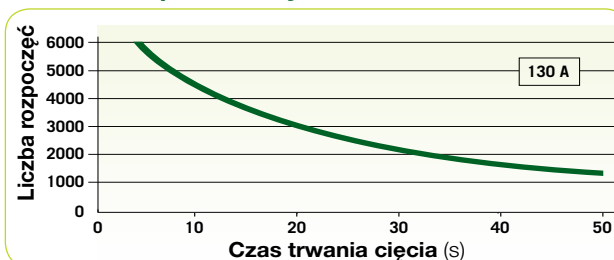
Opcjonalny uchwyt ręczny 1Torch® ScrapCutter

Nie ma już potrzeby stosowania dodatkowej ręcznej przecinarki plazmowej lub palnika tlenowego-gazowego do cięcia pozostałości arkusza blachy na łatwe do wykorzystania fragmenty. Wystarczy podłączyć ręczny uchwyt TD 1Torch.

- Natężenie na stałym poziomie 100 A.
- Długość uchwytu do 30 m wraz z przewodami przedłużającymi.
- Aktywacja tylko przez włącznik uchwytu. Brak konieczności przemieszczania się do źródła prądu w celu włączenia lub wyłączenia funkcji.



Dłuższa żywotność części dzięki materiałom spawalniczym XTremeLife™



Uwaga: Wartości podane w niniejszej tabeli uzyskano przy użyciu nowych materiałów spawalniczych, poprawnych ustawień gazu i prądu, precyzyjnej regulacji wysokości uchwytu oraz przyłożenia uchwytu prostopadłe do elementu obrabianego.

Wysokiej jakości otwory dzięki technologii

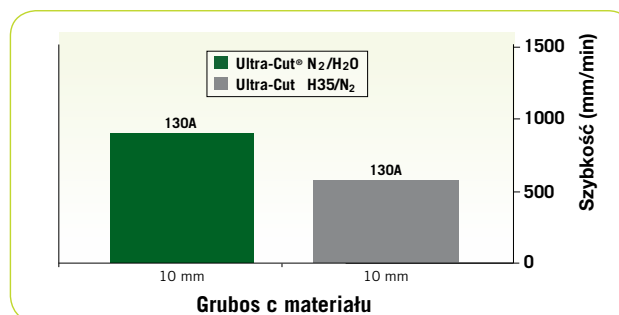
Diameter PRO™

Technologia Diameter PRO pozwala uzyskać precyzyjne otwory gotowe do wprowadzenia śrub i zoptymalizowane pod kątem stosunku średnicy do grubości – 1:1 lub większego. Technologia nadaje się do wykonywania precyzyjnych otworów z minimalnym lub zerowym stożkiem w stali niestopowej o grubości od 3 do 20 mm.



Można z niej korzystać wraz z urządzeniami Thermal Dynamics iCNC Performance lub dowolną obrabiarką CNC skonfigurowaną według danych procesowych Thermal Dynamics Optihole.

Porównanie szybkości cięcia stali nierdzewnej



Najwyższa jakość, maksymalna szybkość cięcia i niższe koszty cięcia metali nieżelaznych (funkcja standardowa)

- Metoda Water Mist Secondary (WMS) zapewnia doskonałą jakość cięcia metali nieżelaznych (stal nierdzewna, aluminium) z wykorzystaniem N₂ jako gazu plazmowego oraz (przefiltrowanej) wody jako czynnika pomocniczego.
- Niski koszt eksploatacji (brak konieczności użycia drogiego gazu przemysłowego).
- Cięcia bez powstawania żużlu materiałów o grubości od 1 do 20 mm.
- Znacząco wyższe szybkości cięcia w porównaniu z cięciem plazmą H35.
- Metoda WMS jest dostępna standardowo – nie wymaga zastosowania droższej konsoli gazowej.

Bring Performance to the Table™

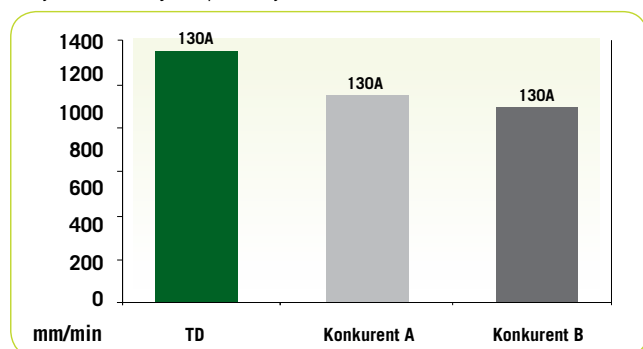
Technologia uchwyty XT™ – standard dla precyzyjnych systemów cięcia plazmowego



- Brak zapotrzebowania na narzędzia
- Samoosiujące się podzespoły
- Precyzyjne cięcie wszelkiego rodzaju metali
- Szczelna konstrukcja głowicy uchwyty
- Korzystne warunki gwarancji
- Szeroki wybór parametrów cięcia

Najwyższe szybkości cięcia materiałów o grubości do 20 mm

Najwyższe szybkości cięcia przekładają się na najwyższą wydajność i najniższe koszty eksploatacji.



JEDEN regulator gazu do WSZYSTKICH zastosowań.

Automatyczna konsola gazowa z obsługą metody Water Mist Secondary (WMS) do cięcia **WSZYSTKICH** materiałów z zapewnieniem najwyższej możliwej jakości. Połączenie z urządzeniem iCNC Performance pozwala uzyskać najwyższy poziom kontroli jakości cięcia poprzez błyskawiczną nastawę i regulację ciśnienia gazu. Przekłada się to na krótsze cykle oraz bardziej wydajne cięcie i znakowanie.

Możliwość zwiększania wydajności cięcia w miarę rozwoju firmy

Modułowa technologia zasilania StepUp™ to gwarancja, że system może się rozrastać wraz z firmą. Na początku doskonale sprawdzi się system Ultra-Cut 130 XT, a w dalszej kolejności można sięgać po systemy 200, 300 lub 400 A. Z modelem Ultra-Cut XT nie musisz nigdy martwić się o wybór odpowiedniego systemu.



ULTRA-CUT® 130 XT

Parametry systemu

		Ultra-Cut® 130 XT
STAL NISKOSTOPOWA	Przebijanie w warunkach produkcji	20 mm
	Maksymalne przebijanie	25 mm
	Cięcie od krawędzi początkowej	40 mm
STAL NIERDZEWNA	Przebijanie w warunkach produkcji	15 mm
	Maksymalne przebijanie	20 mm
	Cięcie od krawędzi początkowej	40 mm
ALUMINIUM	Przebijanie w warunkach produkcji	20 mm
	Maksymalne przebijanie	22 mm
	Cięcie od krawędzi początkowej	40 mm

Dane techniczne urządzenia*

Znamionowy prąd cięcia (A)	130 A
Zakres prądu cięcia (A)	5-130 A
Napięcie wyjściowe (V)	180 V
Parametry zasilania (V, liczba faz, Hz)	400 V, 3 fazy, 50-60 Hz
Natężenie wejściowe (A, V)	41 A przy 400 V
Cykl pracy (przy 40° C)	100% (23,4 kW)
Maks. napięcie biegu jałowego	425 V
Gaz plazmowy	Powietrze, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ przy 8,3 bar oraz Ar w przypadku znakowania DFC 3000
Gaz osłonowy	Powietrze, N ₂ , O ₂ przy 8,3 bar H ₂ O przy 0,6 V/min
Masa źródła prądu	186 kg dla 400 V
Wymiary (wys. x szer. x głęb.)	1219 mm x 698 mm x 1031 mm
Certyfikaty	CSA, CE, CCC

* Może ulec zmianie bez powiadomienia.



Tabela szybkości cięcia systemów Ultra-Cut® XT

Materiał	Grubość (mm)	Szybkość mm/min	Natężenie prądu	Plazma/osłona
Stal niestopowa	3	1340	30	O ₂ /O ₂
	6	2710	70	O ₂ /powietrze
	6	4300	130	O ₂ /powietrze
	12	2160		
	20	1321		
Stal nierdzewna	1,5	5500	30	N ₂ /H ₂ O
	2	4310	50	N ₂ /H ₂ O
	4	2410		
	6	1490	70	N ₂ /H ₂ O
	6	2896	130	N ₂ /H ₂ O
	12	1346		
Aluminium	1,5	3210	30	N ₂ /H ₂ O
	6	2060	70	N ₂ /H ₂ O
	6	2896	130	N ₂ /H ₂ O
	12	1473		

Uwaga: Tabela szybkości cięcia zawiera dane wstępne i może ulec zmianie bez powiadomienia. Zachować ostrożność w trakcie dokonywania porównań. Podane szybkości są szybkościami gwarantującymi najlepszą jakość cięcia. Konkurenci podają często maksymalne szybkości cięcia. Choć pozwala to na uzyskanie większych szybkości cięcia, może pogorszyć jakość krawędzi i kąt skosu. Wartości podane w niniejszej tabeli uzyskano przy użyciu nowych materiałów spawalniczych, poprawnych ustawień gazu i prądu, precyzyjnej regulacji wysokości uchwyty oraz przyłożenia uchwyty prostopadle do elementu obrabianego. Tabela parametrów nie zawiera wszystkich procesów dostępnych z systemami Ultra-Cut XT. Aby dowiedzieć się więcej, skontaktuj się z Thermal Dynamics®.