

THERMAL DYNAMICS®

Thermal Dynamics®

ULTRA-CUT® 130 XT SYSTÈME PLASMA DE PRÉCISION



L'Ultra-Cut® 130 XT, le dernier né de la série Ultra-Cut de systèmes de coupage plasma de haute précision, permet de couper des épaisseurs d'acier doux pouvant atteindre les 20 mm. Il offre une qualité supérieure, une productivité accrue et un faible coût de coupage.



Bring Performance to the Table.

ULTRA-CUT® 130 XT

Le nouveau Ultra-Cut 130 XT est le dernier né de la gamme réussie des systèmes Ultra-Cut XT. Grâce à ses performances exceptionnelles en matière de consommables, à sa vitesse et à sa faible consommation de gaz, il s'avère idéal pour couper des pièces dont l'épaisseur peut atteindre les 20 mm.

Qualité de coupe supérieure sur des épaisseurs jusqu'à 20 mm

Grâce à la qualité de coupe supérieure du système Ultra-Cut XT, les pièces peuvent passer directement de la table de coupage au soudage, à la peinture ou à l'assemblage sans subir d'opérations secondaires coûteuses.

Les systèmes plasma de haute précision Ultra-Cut XT sont dotés des fonctionnalités suivantes :

- Excellentes coupes sans scories avec du plasma d'oxygène (O₂) sur des épaisseurs d'acier doux pouvant atteindre les 20 mm.
- Qualité de coupe inégalée sur les matériaux non-ferreux grâce au procédé Water Mist Secondary (WMS®). Le procédé WMS est une fonctionnalité standard : aucune autre console de gaz n'est nécessaire.
- ISO 9013:2002 (E). Angles de coupe de classe 2 et 3 ou supérieure assurant ainsi de véritables coupes de haute précision.

Productivité améliorée avec une vitesse de coupe maximale sur des épaisseurs de 20 mm

Les systèmes Ultra-Cut XT de haute précision offrent une qualité de coupe exceptionnelle à des vitesses de coupage supérieures.

- Les meilleures vitesses de coupe sur des épaisseurs d'acier doux pouvant atteindre les 20 mm
- La durée de vie exceptionnelle des pièces, la vitesse et la consommation réduite de gaz diminuent les temps d'arrêt et offrent un coût global d'acquisition réduit.
- Diminution des temps d'arrêt lors des changements de pièces grâce à la conception de la cartouche Speedlok.

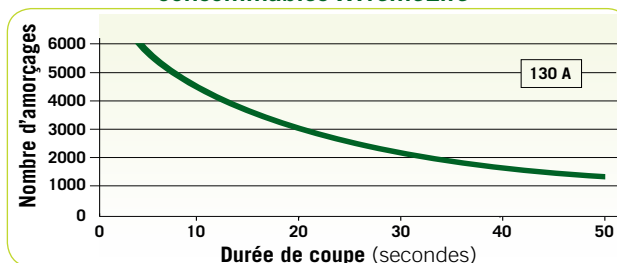
Option ScrapCutter avec torche manuelle 1Torch®

Il n'est plus nécessaire de recourir à une machine de coupage plasma manuelle externe ou à une torche d'oxycoupage pour couper le squelette métallique de restes de métaux en pièces maniables. Il suffit de raccorder la torche manuelle TD 1Torch.

- Courant constant de 100 A.
- Longueur de torche jusqu'à 30 m, rallonges comprises.
- Activation uniquement via la gâchette de la torche. Il n'est pas nécessaire de revenir à l'alimentation XT pour activer ou désactiver la fonction.



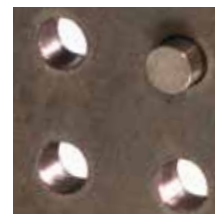
Durée de vie prolongée des pièces grâce aux consommables XTremeLife™



Remarque : les performances présentées dans ce tableau ont été obtenues en utilisant des consommables neufs, des réglages de gaz et de courant appropriés, un contrôle précis de la hauteur de la torche et avec la torche perpendiculaire à la pièce à souder.

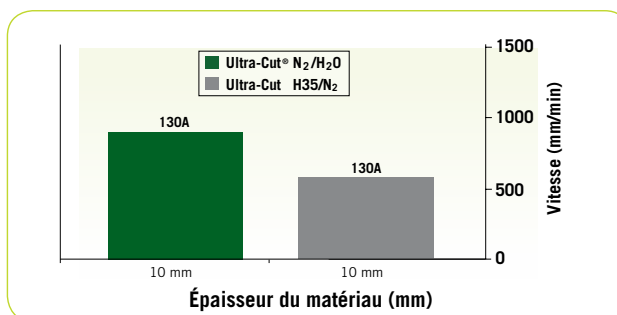
Troues de haute qualité grâce à Diameter PRO™

Diameter PRO perce des orifices précis, « prêts à être boulonnés » et optimisés, assurant un rapport diamètre/épaisseur de 1:1 ou supérieur. Ce procédé s'avère idéal pour obtenir un orifice ou un rayon de précision avec une conicité minimale ou nulle sur de l'acier doux 3 mm à 20 mm.



Utilisez-le en association avec Thermal Dynamics iCNC Performance ou toute machine à commande numérique configurée avec les données du procédé Thermal Dynamics Optihole.

Comparaison des vitesses de coupage de l'acier inoxydable

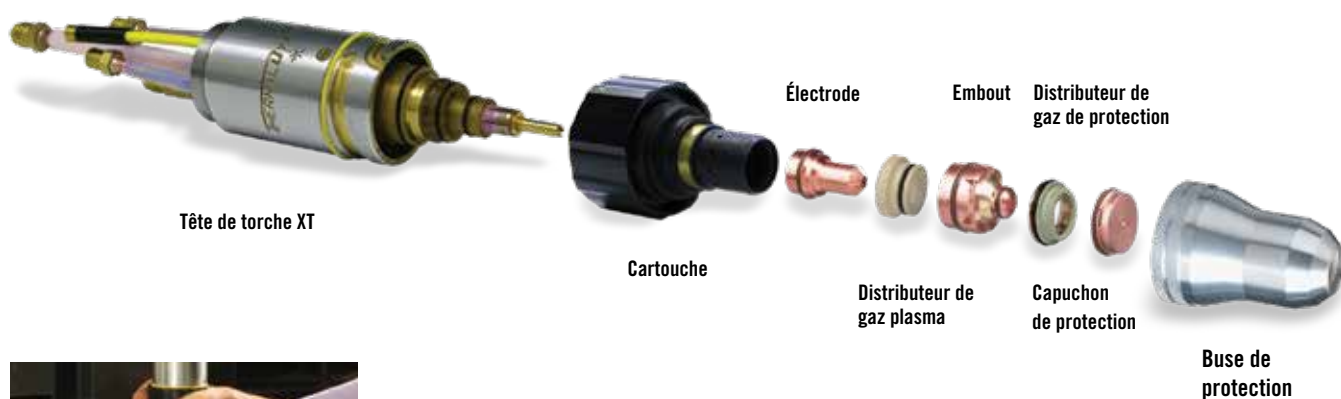


Qualité de classe mondiale, vitesse de coupe maximale et coûts réduits sur les métaux non-ferreux (fonctionnalité standard)

- Le procédé Water Mist Secondary (WMS) produit une excellente qualité de coupe sur des matériaux non-ferreux (acier inoxydable, aluminium) en utilisant le N₂ comme gaz plasma et l'eau du robinet (filtrée) comme protection.
- Faible coût de fonctionnement (aucune utilisation de gaz industriel coûteux).
- Coupage sans bavure 1 mm à 20 mm.
- Offre des vitesses de coupe nettement supérieures par rapport au coupage H35.
- Le procédé WMS est une fonctionnalité standard ; il n'est pas nécessaire d'utiliser une console de gaz plus coûteuse.

Bring Performance to the Table.™

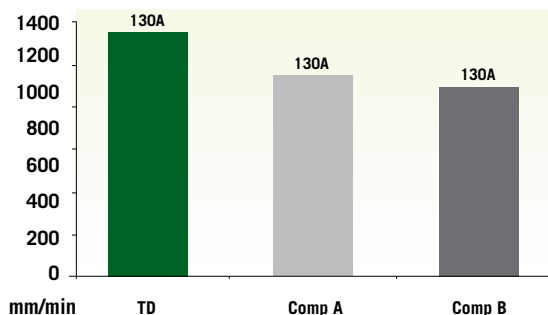
Technologie de torche XT™ : la référence pour les systèmes de coupage plasma de haute précision



- Aucun outil nécessaire
- Composants auto-centrants
- Coupes de précision sur tous les métaux
- Conception d'une tête de torche « sans fuite »
- Garantie supérieure
- Paramètres de coupage plus souples

Vitesse de coupe la plus élevée sur des épaisseurs de 20 mm

Les vitesses de coupe exceptionnelles assurent une productivité maximale et les coûts de fonctionnement les plus faibles.



UN seul control de gaz pour TOUTES les applications.

Console de gaz automatique avec procédé WMS (Water Mist Secondary) intégré pour **TOUS** les matériaux, garantissant la meilleure qualité possible. Associée à l'iCNC Performance, la console offre le meilleur niveau de commande de la qualité de coupe en réglant et en contrôlant instantanément les pressions de gaz. Les temps de cycle sont ainsi accélérés et la productivité du coupage et du marquage améliorée.

Augmentez la puissance de coupe au fur et à mesure de la croissance de votre entreprise

Avec la technologie StepUp™ Modular Power, votre système présente la souplesse nécessaire pour s'adapter à la croissance de votre entreprise. Vous pouvez, par exemple, commencer avec un Ultra-Cut 130 XT, et, lorsque vous êtes prêt, passer à un système de 200, 300 ou 400 ampères. Avec l'Ultra-Cut® XT, le choix du système idéal n'est plus un problème.



ULTRA-CUT® 130 XT

Performances du système

		Ultra-Cut® 130 XT
ACIER DOUX	Perçage de production	20 mm
	Perçage maximal	25 mm
	Amorçage sur le bord	40 mm
ACIER INOXYDABLE	Perçage de production	15 mm
	Perçage maximal	20 mm
	Amorçage sur le bord	40 mm
ALUMINIUM	Perçage de production	20 mm
	Perçage maximal	22 mm
	Amorçage sur le bord	40 mm

Caractéristiques techniques de l'unité*

Intensité nominale (ampères)	130 A
Plage nominale (ampères)	5-130 A
Puissance (volts)	180 V
Tension d'entrée (tension, phase, Hertz)	400 V, tri, 50-60 Hz
Intensité d'entrée (ampères, volts)	41A a 400 V
Facteur de marche (à 104 °F/40 °C)	100 % (23,4 kW)
Tension maximale du circuit ouvert	425 V
Gaz plasma	Air, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ à 8,3 bar et Ar pour marquage avec DFC 3000
Gaz de protection	Air, N ₂ , O ₂ à 8,3 bar H ₂ O à 0,6 l/min
Poids du générateur	186 kg pour 400 V
Dimensions (H x L x D)	1 219 mm x 698 mm x 1 031 mm
Certifications	CSA, CE, CCC

* Susceptible d'être modifié sans préavis



Tableau des vitesses de coupage des systèmes Ultra-Cut® XT

Matériau	Épaisseur (mm)	Vitesse mm/min.	Ampères	Plasma/Protection
Acier doux	3	1 340	30	O ₂ /O ₂
	6	2 710	70	O ₂ /Air
	6	4 300	130	O ₂ /Air
	12	2 160		
	20	1 321		
Acier inoxydable	1,5	5 500	30	N ₂ /H ₂ O
	2	4 310	50	N ₂ /H ₂ O
	4	2 410		
	6	1 490	70	N ₂ /H ₂ O
	6	2 896	130	N ₂ /H ₂ O
Aluminium	12	1 346		
	1,5	3 210	30	N ₂ /H ₂ O
	6	2 060	70	N ₂ /H ₂ O
	6	2 896	130	N ₂ /H ₂ O
	12	1 473		

Remarque : le tableau des vitesses de coupage présente des données préliminaires et est susceptible d'être modifié sans préavis. Il convient de rester prudent lors de l'interprétation des comparaisons. Les vitesses indiquées ci-dessus sont les vitesses assurant la meilleure qualité de coupe. Les concurrents présentent généralement leurs vitesses de coupage maximales. Bien que des vitesses beaucoup plus élevées puissent être atteintes, la qualité des arêtes et de l'angle de chanfrein peut être compromise. Les performances présentées dans ce tableau ont été obtenues en utilisant des consommables neufs, des réglages de gaz et de courant appropriés, un contrôle précis de la hauteur de la torche et avec la torche perpendiculaire à la pièce à souder. Le tableau de fonctionnement n'est pas exhaustif quant aux procédés disponibles sur les systèmes Ultra-Cut XT. Pour en savoir plus, contactez Thermal Dynamics®.

**THERMAL
DYNAMICS**