

GENERATORE AL PLASMA DI ALTA PRECISIONE ULTRA-CUT 130XT



L'Ultra-Cut 130XT è il nuovo generatore che va ad aggiungersi alla serie Ultra-Cut per il taglio fino a 20 mm. Fornisce qualità superiore, elevata produttività e costi di taglio ridotti.



Bring Performance to the Table.

ULTRA-CUT® 130 XT

Il nuovo Ultra-Cut 130 XT è l'aggiunta più recente alla serie di successo di generatori Ultra-Cut XT. Grazie alle eccezionali prestazioni dei componenti, alle alte velocità e al ridotto consumo di gas, questo è il generatore perfetto per tagliare fino a 20 mm.

Qualità di taglio superiore

Grazie alla qualità di taglio superiore del generatore Ultra-Cut XT, i pezzi tagliati possono passare direttamente dal banco da taglio alle fasi di saldatura, verniciatura o montaggio senza costose operazioni secondarie.

I generatori al plasma ad alta precisione Ultra-Cut XT vantano:

- Eccellenti tagli senza scorie utilizzando ossigeno (O₂) come gas di plasma su acciaio dolce fino a 20 mm.
- Eccezionale qualità di taglio su metalli non ferrosi utilizzando il processo Water Mist Secondary (WMS®). Il processo WMS è una funzionalità standard grazie alla quale non occorrono altre console gas.
- ISO 9013:2002 (E). Angoli di taglio di Classe 2 e 3 o superiore per tagli ad alta precisione reali.

Migliore produttività con la massima velocità di taglio su spessore 20 mm.

I generatori ad alta precisione Ultra-Cut XT forniscono qualità di taglio superiore a velocità di taglio più elevate.

- Migliori velocità di taglio su acciaio dolce da 20 mm.
- Eccezionale durata delle parti, velocità e consumo ridotto di gas riducono al minimo i tempi di fermo macchina e abbassano i costi di lavorazione.
- Tempi di fermo macchina ridotti durante i cambi delle parti con il design della cartuccia Speedlok.

Opzione 1Torch® per taglio sfrido manuale

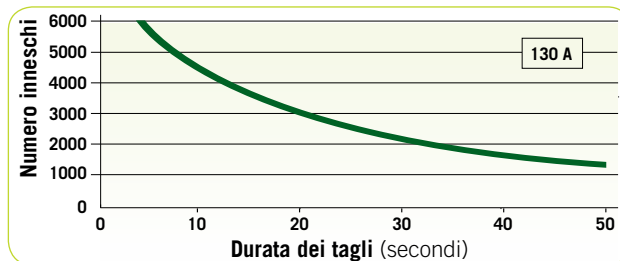
Non occorre più un sistema di taglio al plasma manuale esterno o una torcia ossiacetilenica per tagliare il metallo residuo in pezzi gestibili.

Con questa opzione è sufficiente collegare una torcia manuale Thermal Dynamics al generatore.

- Potenza costante di 100 A.
- Lunghezza della torcia fino a 30 m, prolunghie incluse.
- Si attiva semplicemente premendo il pulsante sulla torcia, non è necessaria nessuna commutazione sul generatore



Durata superiore dei componenti con le parti di consumo XTremeLife™



Nota: le capacità indicate in questa tabella sono state ottenute utilizzando parti di consumo nuove, impostazioni di gas e corrente corrette, controllo accurato dell'altezza della torcia e con la torcia perpendicolare al pezzo in lavorazione.

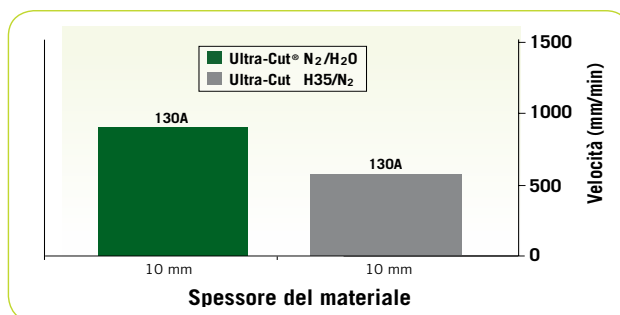
Fori di alta qualità con DiameterPro™

Diameter PRO produce fori pronti all'inserimento dei bulloni e ottimizzati per un rapporto diametro-spessore di 1:1 o superiore. È il processo ideale per un foro di precisione o un raggio con rastrematura da minima a nulla su acciaio dolce da 3 a 20 mm di diametro.



Usalo con controlli numerici iCNC Performance della Thermal Dynamics o con qualsiasi altro CNC configurato con i dati di processo Thermal Dynamics OptiHole.

Confronto della velocità di taglio dell'acciaio inossidabile

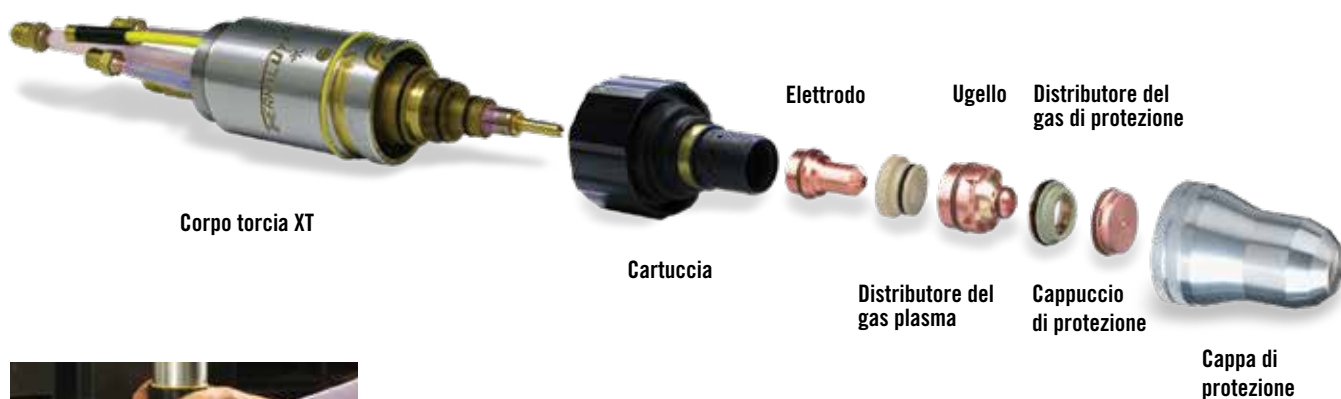


Qualità di classe mondiale, massima velocità di taglio e costi inferiori sui metalli non ferrosi (caratteristica standard)

- Il processo Water Mist Secondary (WMS) produce una qualità di taglio eccellente su metalli non ferrosi (acciaio inossidabile, alluminio) utilizzando Azoto come gas plasma ed acqua come secondario.
- Basso costo di esercizio (senza l'utilizzo di costosi gas industriali).
- Taglio senza scorie da 1 a 20 mm di spessore.
- Velocità di taglio significativamente più elevate rispetto al taglio con H35.
- Il processo WMS è una funzionalità standard; non occorre una costosa gas console aggiuntiva.

Bring Performance to the Table.™

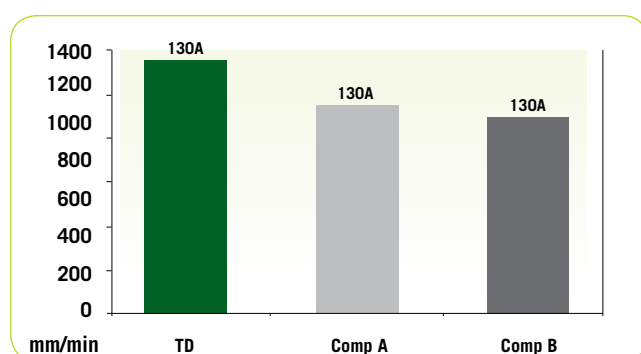
Torcia con Tecnologia XT™ – Lo standard per i sistemi di taglio al plasma ad alta precisione



- Non occorrono utensili
- Componenti autocentranti
- Tagli di precisione su tutti i metalli
- Design del corpo torcia "a prova di perdite"
- Garanzia superiore
- Ampia finestra di regolazione dei parametri

Massima velocità di taglio su 20 mm

Le eccezionali velocità di taglio assicurano la massima produttività e il minore costo operativo.



Un UNICO controllo del gas per TUTTE le applicazioni.

Una unica Console del Gas automatica con processo Water Mist Secondary (WMS) integrato per **TUTTI** i materiali alla miglior qualità possibile. L'integrazione con il controllo numerico consente di ottimizzare le prestazioni di taglio impostando e controllando istantaneamente i parametri del gas. Questo comporta tempi di ciclo più rapidi e taglio e marcatura più produttivi.

Aggiungi potenza di taglio quando le tue esigenze crescono.

Con la tecnologia a potenza modulare StepUp™, il tuo sistema dispone della flessibilità per far crescere la tua attività commerciale. Puoi iniziare con un Ultra-Cut 130 XT, e, quando sei pronto, aggiungere moduli di potenza per passare a 200, 300 o 400 A. Con l'Ultra-Cut XT, non dovrai più preoccuparti della scelta del generatore corretto.



ULTRA-CUT® 130 XT

Capacità di taglio

		Ultra-Cut® 130 XT
ACCIAIO DOLCE	Produzione - Sfondamento	20 mm
	Massima - Sfondamento	25 mm
	Taglio dal bordo	40 mm
ACCIAIO INOSSIDABILE	Produzione - Sfondamento	15 mm
	Massima - Sfondamento	20 mm
	Taglio dal bordo	40 mm
ALLUMINIO	Produzione - Sfondamento	20 mm
	Massima - Sfondamento	22 mm
	Taglio dal bordo	40 mm

Caratteristiche Tecniche del Generatore *

Corrente erogata nominale (A)	130 A
Regolazione di corrente (A)	5-130 A
Tensione erogata (Volt)	180 V
Tensioni di alimentazione (Volt, Fase, Hertz)	400 V, trifase, 50-60 Hz
Corrente di alimentazione (A, Volt)	41 A a 400 V
Fattore di servizio a 104°F/40° C	100% (23,4 kW)
Massima tensione a vuoto	425 V
Gas plasma	Aria, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ a 8,3 bar Ar per marcatura con DFC 3000
Gas di protezione	Aria, N ₂ , O ₂ a 8,3 bar H ₂ O a 0,6 l/min
Peso generatore	186 kg per 400 V
Dimensioni (A x L x P)	1219 mm x 698 mm x 1031 mm
Certificazioni	CSA, CE, CCC

*Soggetto a modifiche senza preavviso



Tabella delle velocità di taglio per i sistemi Ultra-Cut® XT

Materiale	Spessore (mm)	Velocità mm/min.	Ampere (A)	Gas plasma/ di protezione
Acciaio dolce	3	1340	30	O ₂ /O ₂
	6	2710	70	O ₂ /Aria
	6	4300	130	O ₂ /Aria
	12	2160		
	20	1321		
Acciaio inossidabile	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
Alluminio	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		

Nota: La tabella delle velocità di taglio include i dati preliminari ed è soggetta a modifiche senza preavviso. Prestare attenzione nel confronto. Le velocità sopra indicate sono qualitativamente le migliori velocità di taglio. Spesso i concorrenti mostrano velocità di taglio massime. Sebbene sia possibile raggiungere velocità molto più elevate, la qualità dei bordi e l'angolo di smussatura possono risultare compromessi. Le capacità indicate in questa tabella sono state ottenute utilizzando parti di consumo nuove, impostazioni di gas e corrente corrette, controllo accurato dell'altezza della torcia e con la torcia perpendicolare al pezzo in lavorazione. La tabella operativa non elenca tutti i processi disponibili per i sistemi Ultra-Cut XT. Per ulteriori informazioni, contattare Thermal Dynamics®.