



PREDAJ-SERVIS
0944 093 833



Thermal Dynamics® **NOVINKA**

ULTRA-CUT 130 XT PRECÍZNY PLAZMOVÝ REZACÍ SYTÉM

- » Špičková kvalita rezu až do hrúbky 20 mm
- » Až o 50% vyššia životnosť spotrebnych dielov
- » Až o 20% vyššia rýchlosť rezu



ULTRA-CUT® 130 XT



Nový Ultra-Cut 130 XT je najnovším prírastkom úspešnej rady Ultra-Cut XT systémov. Vďaka vynikajúcim vlastnostiam spotrebnych dielov, rýchlosťi rezu a nízkej spotrebe plynu sa jedná skutočne o perfektný systém pre rezanie až do hrúbky 20 mm.

Špičková kvalita rezu až do hrúbky 20 mm

Vysoká kvalita prevedených rezov prostredníctvom systému Ultra-Cut XT dovoľuje, aby výpalky z rezacieho stola išli priamo na zváranie, striekanie alebo montáž, bez nutnosti vykonania nákladných sekundárnych operácií.

Ultra-Cut XT vysoko presný plazmový rezací systém:

- Excelentné rezy bez strusky na konštrukčnej oceli s hrúbkou do 20 mm pomocou kyslíku (O₂).
- Rezy s bezkonkurenčnou kvalitou na neferitických kovoch s využitím unikátneho procesu WMS, využívajúceho ako sekundárny prvak vodnú hmlu.
- ISO 9013:2002 (E). Trieda 2 a 3 alebo lepšie rezné uhly pre skutočne precízne rezy.

Najlepšia produktivita s maximálnou rýchlosťou rezu na hrúbke 20 mm

Precízne systémy Ultra-Cut XT poskytujú vynikajúcu kvalitu rezu pri vysokých rezných rýchlosťach.

- Najlepšie rezné rýchlosťi na oceli s hrúbkou 20 mm.
- Výnimočná životnosť dielov, vysoká rýchlosť rezania a nízka spotreba plynu znižujú prevádzkové náklady.
- Zniženie prestojov pri výmene spotrebnych časti vďaka systému Speedlok.

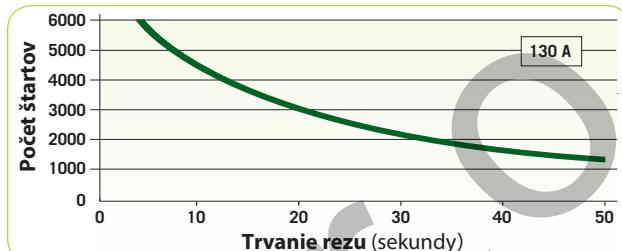
Manuálny 1Torch® ScrapCutter

Stačí pripojiť manuálny TD 1 horák a už nepotrebujete externý manuálny plazmový rezací zdroj alebo kyslíkovo-acetylénový horák, ktorý by zvyšný kovový materiál rozrezał na manipulovateľné kusy.

- Konzistentný 100A výstup.
- Dĺžka horáka do 30 m vrátane predĺžení.
- Aktivuje sa iba pomocou spúšte horáka. Ak chcete funkciu zapnúť alebo vypnúť, nemusíte sa vrátiť k plazmovému zdroju XT.



Dlhšia životnosť dielov vďaka technológií XTremeLife™



Poznámka: Parametre uvedené v tejto tabuľke boli dosiahnuté použitím nových spotrebnych dielov, správnym nastavením plynov a prúdu, presnou reguláciou výšky horáka a dodržaním jeho kolmosti na materiál.

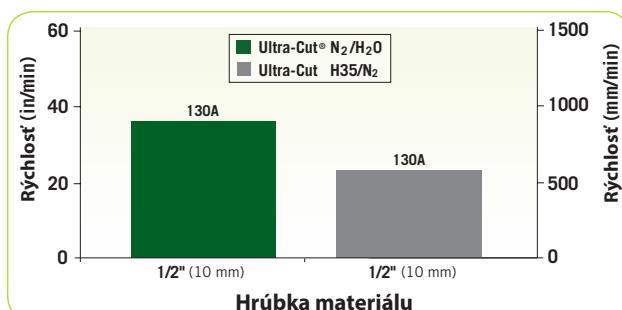
Vysoko kvalitné otvory s Diameter PRO™

Diameter PRO umožňuje vyrezávanie presných otvorov s minimálnym úkosom na oceli s hrúbkou 3 až 20 mm. Technológia je optimalizovaná pre pomer hrúbky materiálu k priemeru otvoru minimálne 1:1.



Použite ho s aplikáciou Thermal Dynamics iCNC Performance alebo s akýmkolvek CNC zariadením nakonfigurovaným s dátami Thermal Dynamics Optihole.

Porovnanie rýchlosťi rezania na nerezovej oceli



Špičková kvalita, maximálna rýchlosť rezania a nižšie náklady na rezanie neferitických kovov (štandardná výbava).

- Proces WMS (Water Mist Secondary) umožňuje dosiahnutie vynikajúcej kvality rezu na neželezných kovoch (nerez, hliník) s použitím N2 ako plazmového plynu a filtrovanej vody z vodovodu.
- Nízke prevádzkové náklady (nie je nutné používať drahý technický plyn).
- Rezanie bez strusky od hrúbky materiálu 1mm do 20 mm.
- Výrazne vyššia rezná rýchlosť pri porovnaní s rezaním H35.
- WMS proces je súčasť štandardnej dodávky. Nie je potrebné investovať do drahej plynovej konzoly.



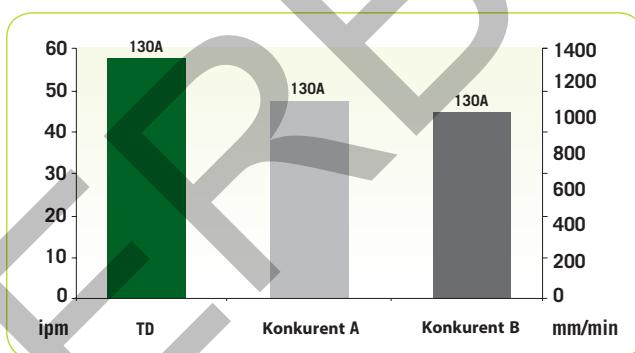
Bring Performance to the Table.™

Technológia XT™ horáka – Štandard pre vysoko precízne plazmové rezacie systémy



Najvyššia rýchlosť rezania na 20 mm

Vynikajúce rezné rýchlosťi zaistujú najvyššiu produktivitu a najnižšie prevádzkové náklady.



Jedno riadenie plynu pre všetky aplikácie

Automatická plynová konzola so zabudovanou sekundárной vodnou hmlou (WMS) pre rezanie všetkých materiálov v najlepšej možnej kvalite. Spolu s iCNC Performance sa dosahuje najvyššia úroveň kontroly kvality rezu okamžitým nastavením a reguláciou tlaku plynu. Toto vedie ku skráteniu pracovného cyklu a produktívnejšiemu rezaniu a zanačeniu.

Zvýšte si rezný výkon kedykoľvek

Vďaka modulárnej technológií Step Up je váš systém flexibilný a dokáže rástať s vašim podnikaním. Môžete začať s Ultra-Cut XT 100, a ak to bude potrebné upgradujte ho na systém s výkonom 200A, 300A alebo 400 A. S Ultra-Cut XT sa nemusíte nikdy obávať, či ste si zvolili ten správny systém so správnym výkonom.



Thermal Dynamics®

ULTRA-CUT® 130 XT



Parametre rezania UC 130 XT

		Ultra-Cut® 130 XT
UHLÍKOVÁ OCEL'	Výrobné prepichovanie	3/4" (20 mm)
	Max. prepichovanie	1" (25 mm)
	Štart na hrane	1-1/2" (40 mm)
NEREZ	Výrobné prepichovanie	5/8" (15 mm)
	Max. prepichovanie	3/4" (20 mm)
	Štart na hrane	1-1/2" (40 mm)
HLINÍK	Výrobné prepichovanie	3/4" (20 mm)
	Max. prepichovanie	7/8" (22 mm)
	Štart na hrane	1-1/2" (40 mm)

Technická špecifikácia*

Menovitý výstup (A)	130 A
Výstupný rozsah (A)	5-130 A
Výstup (V)	180 V
Napájacie napätie (V, fázy, Hz)	230 V, 3 ph, 50-60 Hz, 380 V, 3 ph, 50-60 Hz, 400 V, 3 ph, 50-60 Hz 480 V, 3 ph, 50-60 Hz 600 V, 3 ph, 50-60 Hz
Vstupný prúd (A, V)	78 A @ 230V 43 A @ 380 V 41 A @ 400 V 34 A @ 480 V 30 A @ 600 V
Zaťažovateľ (@ 104°F / 40°C)	100% (23.4 kW)
Max napätie na prázdro	425 V
Plazmový plyn	Vzduch, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ @ 120 psi (8.3 bar) a Ar pre značenie
Ochranný plyn	Air, N ₂ , O ₂ @ 120 psi (8.3 bar), H ₂ O @ 10 GPH (0.6 l/min)
Hmotnosť zdroja	(336 kg) pri 230V (186 kg) pri 380, 400, 480V (296 kg) pri 600V
Hmotnosť (V x Š x H)	(1219 mm x 698 mm x 1031 mm)
Certifikácia	CSA, CE, CCC

* Môže podliehať zmene bez predchádzajúceho upozornenia



Tabuľka rezných rýchlosí pre Ultra-Cut XT

Materiál	Hrúbka (in)	Rýchlosť (IPM)	Prúd	Plazmový /ochranný	Hrúbka (mm)	Rýchlosť mm/min.
Uhlíková ocel'	10 ga.	50	30	O ₂ /O ₂	3	1340
	1/4	100	70	O ₂ /Air	6	2710
	1/4	160	130	O ₂ /Air	6	4300
	1/2	77			12	2160
	3/4	52			20	1321
Nerezová ocel'	16 ga.	205	30	N ₂ /H ₂ O	1.5	5500
	14 ga.	170	50	N ₂ /H ₂ O	2	4310
	3/16	50			4	2410
	1/4	50	70	N ₂ /H ₂ O	6	1490
	1/4	110	130	N ₂ /H ₂ O	6	2896
Hliník	1/2	50			12	1346
	0.052	150	30	N ₂ /H ₂ O	1.5	3210
	1/4	70	70	N ₂ /H ₂ O	6	2060
	1/4	105	130	N ₂ /H ₂ O	6	2896
	1/2	55			12	1473

Poznámka: Tabuľka rýchlosí rezania obsahuje orientačné údaje a môže sa zmeniť bez predchádzajúceho upozornenia. Pri porovnaní budete opatrní. Vyššie uvedené rýchlosí sú s najlepšou kvalitou rezu. Konkurenční často udávajú maximálnu rýchlosť rezania. Aj keď je možné dosiahnuť omnoho vyššie rýchlosí, môže byť znížená kvalita hrán a úkos. Schopnosti uvedené v tejto tabuľke boli získané použitím nových spotrebnych materiálov, správnym nastavením plynu a prúdu, presnou reguláciou výšky horáka a držaním horáka kolmo na obrobok. V tabuľke nie je uvedený zoznam všetkých procesov dostupných pre systémy

Ultra-Cut XT. Ďalšie informácie vám poskytne spoločnosť Thermal Dynamics®.