

**THERMAL
DYNAMICS**

ERBOS s.r.o. Tel.: +421944093833 E-mail: obchod@erbos.sk



Thermal Dynamics®

ULTRA-CUT 130 XT PRÄZISIONS -SCHNEIDSYSTEM



Die Ultra-Cut® 130 XT eignet sich zum Schneiden von Baustahl in Stärken bis 20mm und ist die neueste Ergänzung der erfolgreichen Ultra-Cut-Reihe präzisions Plasmaschneidsysteme. Es bietet überlegene Qualität und höhere Produktivität bei niedrigen Schneidkosten.



ERBOS s.r.o. Tel.: +421944093833 E-mail: obchod@erbos.sk

Bring Performance to the Table.

ULTRA-CUT® 130 XT



Die neue Ultra-Cut 130 XT ist die aktuellste Ergänzung der erfolgreichen Modellreihe Ultra-Cut XT. Mit einer herausragenden Leistung, hoher Geschwindigkeit und niedrigem Gasverbrauch ist es perfekt geeignet für Materialstärken bis 20 mm.

Überlegene Schnittqualität bei Materialstärken bis 20 mm

Dank der überlegenen Ultra-Cut-XT-Schnittqualität können die Werkstücke ohne teure Sekundärprozesse direkt vom Schneidisch zum Schweißen, Lackieren oder Montage übergehen.

Prazisions-Plasmasysteme der Ultra-Cut-XT Reihe bieten folgende Vorteile:

- Hervorragende schlackefreie Schnitte mit Sauerstoffplasma (O₂) im Baustahl bei Stärken bis 20 mm.
- Unübertroffene Schnittqualität bei Nichteisenmetallen (Edelstahl und Aluminium) durch den Water Mist Secondary (WMS®)-Prozess. Der WMS-Prozess gehört zur Standardausstattung: Sie benötigen keine weitere Gasvorrichtung.
- ISO 9013:2002 (E). Klasse 2 oder 3 oder verbesserte Schnittwinkel für echte Präzisionsschnitte.

Höchste Produktivität und maximale Schnittgeschwindigkeit bei Materialstärken bis 20 mm

Die hochpräzisen Ultra-Cut-XT-Systeme gewährleisten eine überlegene Schnittqualität bei höchsten Geschwindigkeiten.

- Beste Schnittgeschwindigkeit im Baustahl bei Stärken bis 20 mm.
- Eine außergewöhnliche Verschleißteil-Lebensdauer, hohe Geschwindigkeiten und ein verringerter Gasverbrauch verkürzen die Stillstandzeiten und senken die Gesamtbetriebskosten.
- Das Speedlock-Cartridge verkürzt die Stillstandszeit beim Verschleißteilwechsel.

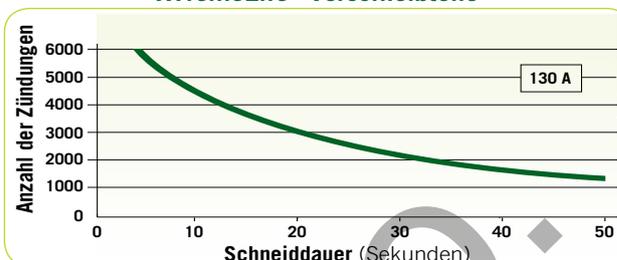
Die manuelle Option 1Torch® ScrapCutter

Sie benötigen keinen externen manuellen Plasma- oder Autogen-Schneidbrenner mehr, um das verbleibende Metallskelett in handhabbare Teile zu zerschneiden. Schließen Sie einfach den manuellen TD 1Torch an!

- Gleichbleibender Schneidstrom von 100 A.
- Brennerlänge bis 30 m, einschließlich Verlängerungen.
- Einschalten nur über Brenntaste. Sie müssen die Funktion nicht an der XT-Stromquelle ein- oder ausschalten.



Längere Lebensdauer mit XTremeLife™-Verschleißteile



Hinweis: Die in der Tabelle angegebenen Werte ergeben sich mit neuen Verschleißteilen, korrekter Gas- und Stromeinstellungen und einem senkrecht zum Werkstück arbeitenden Schneidbrenner mit präzise gesteuerter Höhereglung.

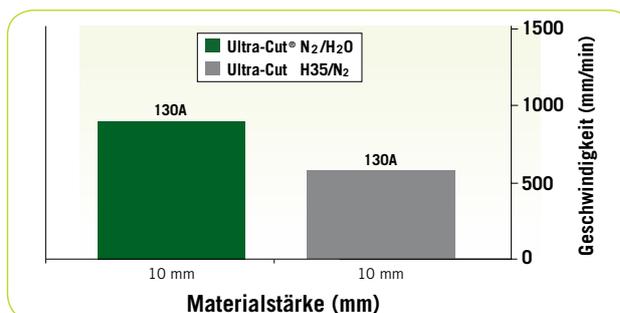
Löcher höchster Qualität mit Diameter PRO™

Diameter PRO erzeugt „schraubenförmige“ Löcher, die für ein Durchmesser-Materialstärke-Verhältnis von 1:1 oder größer optimiert sind. Dieser Prozess eignet sich ideal für Präzisionslöcher oder -radien mit minimaler oder ohne Verjüngung in Baustahl der Größen 3 mm bis 20 mm.



Nutzen Sie diesen Prozess zusammen mit Thermal Dynamics iCNC Performance oder mit einer anderen CNC-Steuerung, das mit den Thermal Dynamics Optihole-Prozessdaten konfiguriert werden kann.

Vergleich von Schneidgeschwindigkeiten bei Edelstahl



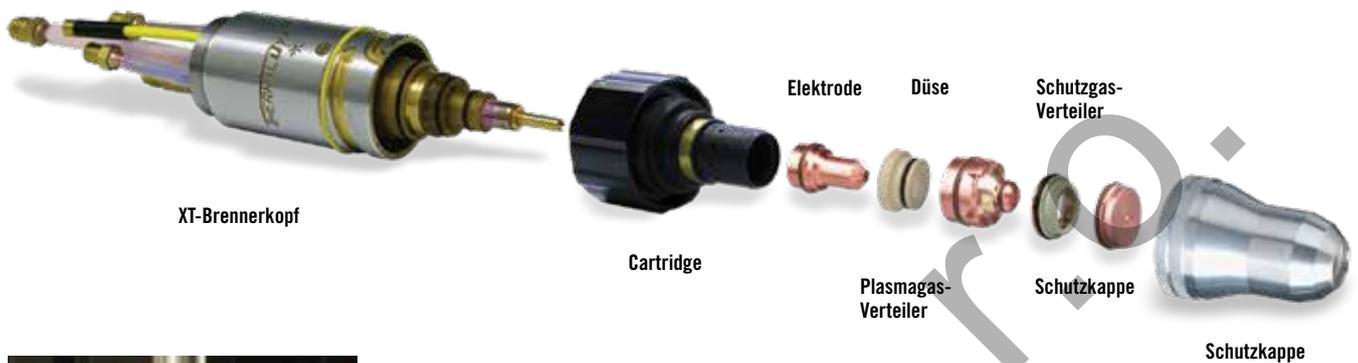
Erstklassige Qualität, höchste Schnittgeschwindigkeit und niedrige Kosten bei Nichteisenmetallen (Standardfunktion)

- Der Water Mist Secondary (WMS)-Prozess sorgt für eine exzellente Schnittqualität bei Nichteisenmetallen (Edelstahl, Aluminium) mit N₂ als Plasmagas und (gefiltertem) Leitungswasser als Sekundärmedium.
- Niedrige Betriebskosten (kein Einsatz teurer Industriegase).
- Schlackefreie Schnitte in Größen von 1 mm bis 20 mm.
- Signifikant höhere Schneidgeschwindigkeiten als mit H35.
- Der WMS-Prozess ist eine Standardfunktion – Sie benötigen keine andere, teurere Gaskonsole.



Bring Performance to the Table.™

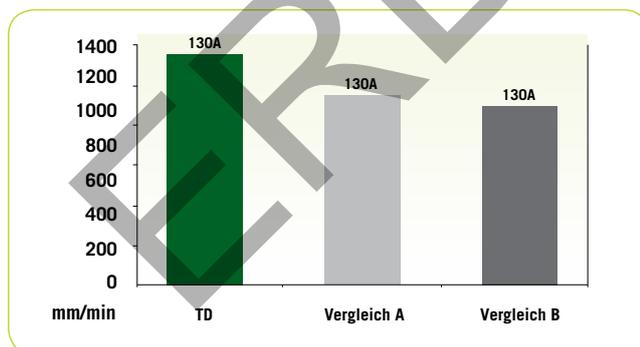
Die XT™ Torch-Technologie: der Standard für hochpräzise Plasmaschneidesysteme



- Keine Werkzeuge erforderlich
- Selbstzentrierende Komponenten
- Präzisionsschnitte in allen Metallen
- Leckagesicherer Brennerkopf
- Überragende Garantie
- Flexible Schneidparameter

Höchste Schnittgeschwindigkeit bei Stärken bis 20 mm

Die außergewöhnlichen Schnittgeschwindigkeit sorgen für höchste Produktivität und niedrige Betriebskosten.



EINE Gassteuerung für ALLE Anwendungen

Die automatische Gasvorrichtung mit integriertem Water Mist Secondary (WMS)-Prozess sorgt für die bestmögliche Qualität bei **ALLEN** Materialien. In Kombination mit der iCNC-Performance erhalten Sie die beste Kontrolle über die Schnittqualität, denn die Gasdrücke werden unverzüglich eingestellt und geregelt. Das ermöglicht kürzere Zykluszeiten und ein produktiveres Schneiden und Markieren.

Steigern Sie Ihre Schneidleistung, wenn das Geschäft wächst

Mit der modularen StepUp™-Technologie ist Ihr Schneidsystem flexibel und wächst mit Ihrem Geschäft mit. Sie können mit einem Ultra-Cut 130 XT beginnen und bei Bedarf zu Systemen mit 200, 300 oder 400 Ampere wechseln. Keine Sorge: Mit einem Ultra-Cut® XT treffen Sie immer die richtige Wahl.



ULTRA-CUT® 130 XT

Systemkapazitäten

		Ultra-Cut® 130 XT
BAUSTAHL	Lochstechen (Produktion)	20 mm
	Lochstechen (Maximal)	25 mm
	Kantenstart	40 mm
EDELSTAHL	Lochstechen (Produktion)	15 mm
	Lochstechen (Maximal)	20 mm
	Kantenstart	40 mm
ALUMINIUM	Lochstechen (Produktion)	20 mm
	Lochstechen (Maximal)	22 mm
	Kantenstart	40 mm



Technische Daten*

Nennausgangsstrom (Ampere)	130 A
Ausgangsstrombereich (Ampere)	5–130 A
Ausgangsspannung (Volt)	180 V
Eingangsspannungen (Spannung, Phasen, Frequenz)	400 V, 3 Phasen, 50–60 Hz
Eingangsstrom und -spannung	41 A bei 400V
Einschaltdauer (bei 104 °F / 40 °C)	100 % (23,4 kW)
Max. Leerlaufspannung	425 V
Plasmagas	Luft, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ bei 8,3 bar und Ar zur Markierung mit DFC 3000
Schutzgas	Luft, N ₂ , O ₂ bei 8,3 bar H ₂ O bei 10 Gallonen/h 0,6 l/min
Gewicht der Stromquelle	186 kg bei 400 V
Abmessungen (HxBxT)	1219 mm x 698 mm x 1031 mm
Zertifizierungen	CSA, CE, CCC

* Diese Daten können sich ohne Vorankündigung ändern.

Schneidgeschwindigkeiten der Ultra-Cut® XT-Systeme

Werkstoff	Stärke (mm)	Geschwindigkeit mm/min	Stromstärke	Plasma-/Schutzgas
Baustahl	3	1340	30	O ₂ /O ₂
	6	2710	70	O ₂ /Luft
	6	4300	130	O ₂ /Luft
	12	2160		
Edelstahl	20	1321		
	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
Aluminium	12	1346		
	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		

Hinweis: Die Angaben der Schneidgeschwindigkeit beinhalten vorläufige Daten und können sich ohne Vorankündigung ändern. Vergleichen Sie die Werte mit Vorsicht. Die oben angegebenen Geschwindigkeiten sind Werte für beste Schnittqualität. Oft geben Mitbewerber maximale Schneidgeschwindigkeiten an. Zwar lassen sich höhere Geschwindigkeiten erzielen, aber das kann die Kantenqualität und den Flankenwinkel beeinträchtigen. Die in der Tabelle angegebenen Werte ergeben sich mit neuen Verbrauchsmaterialien, korrekten Gas- und Stromereinstellungen und einem senkrecht zum Werkstück arbeitenden Schneidbrenner mit präzise gesteuerter Höhe. Das Betriebsdiagramm gibt nicht alle mit den Ultra-Cut X-Systemen verfügbaren Prozesse wieder. Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Thermal Dynamics®.

ERBOS s.r.o. Tel.: +421944093833 E-mail: obchod@erbos.sk



Thermal-Dynamics.com