



# THERMAL DYNAMICS®

AUTOMATION

## Ultra-Cut®

**High Precision Plasma Cutting System**



**Sistemas automatizados de corte por plasma**

# Corte por plasma automatizado

## Corte por plasma de alta precisión

Las máquinas Ultra-Cut® ofrecen cortes por plasma de máxima precisión en acero dulce y aleaciones no ferrosas. Para materiales no ferrosos, **seleccione nuestro exclusivo sistema de niebla de agua secundaria** para lograr **la mejor calidad de corte en su tipo**. Además, los sistemas Ultra-Cut también pueden utilizarse para efectuar trabajos de **marcado con plasma** de forma eficiente y sin necesidad de cambiar los consumibles.

### Calidad

- Cortes excelentes y sin residuos en acero dulce con plasma de oxígeno (O<sub>2</sub>).
- Cortes de calidad inigualable en materiales no ferrosos con mezclas Ar-H<sub>2</sub>/N<sub>2</sub> o con nuestro exclusivo sistema de niebla de agua secundaria (WMS®)

### Facilidad de uso

- Instalación rápida y sencilla.
- Ajustes simples y consola de gas fácil de usar.
- Consumibles diseñados para un recambio rápido.
- Identificación y resolución simplificada de los problemas.
- El control de flujo digital automatizado facilita el uso y brinda una mejor uniformidad de corte.

### Productividad

- La mayor velocidad de corte en acero inoxidable en su clase. La velocidad de corte puede ser hasta 3 veces mayor que la de otros sistemas de corte similares.
- La mayor potencia de salida (en kW) en su clase.
- Piezas de duración excepcional.
- Tiempo de parada reducido durante el reemplazo de piezas gracias al diseño del cartucho SpeedLok™ de la antorcha XT™-300



Consola de gas manual con control digital GCM-2010

Fuente de alimentación Ultra-Cut



Control de flujo digital automatizado (DFC-3000)

### Tecnología

- Control por microprocesador para producir la mejor calidad de corte.
- Comunicación por fibra óptica que disminuye las interferencias por alta frecuencia.
- Diseño preciso de la antorcha que ofrece la mejor calidad de corte en su clase.
- Mayores velocidades de corte que con mezclas argón/hidrógeno en materiales no ferrosos.

### Fiabilidad

- Exhaustivas pruebas de laboratorio y de campo que aseguran un desempeño y una fiabilidad que se prolongan en el tiempo.



Antorcha blindada XT-300 y conjunto de cables de hasta 100 pies (30 m)



Iniciador remoto de arco RAS-1000

### Antorcha con tecnología XT™

#### Exclusivo cartucho de consumibles sin necesidad de llaves para el reemplazo de piezas

El exclusivo cartucho de consumibles contiene únicamente las piezas consumibles; es decir, el cuerpo o el cabezal de la antorcha no poseen piezas integradas que incrementen el coste de su reemplazo. El cambio de cartuchos es rápido y fácil; un par de vueltas y el exclusivo collarín retenedor roscado de encastre rápido libera el cartucho. El tiempo de parada se reduce a minutos y permite cambiar rápida y fácilmente de proceso o aplicación.



#### No se necesitan herramientas

Al contrario que con otras antorchas, no se necesitan herramientas para cambiar los consumibles de la antorcha ni los componentes principales del cabezal.

#### Cabezal diseñado a prueba de fuga

El refrigerante no gotea del cabezal de la antorcha al desmontar el cartucho de consumibles del cabezal y evita que el aire entre en el sistema y quede atrapado en las tuberías.

#### Componentes autocentrantes

La gran precisión empleada en la fabricación de las piezas consumibles y el cuerpo de la antorcha, permiten un ajuste y una alineación exactos que mantiene a las piezas perfectamente posicionadas corte tras corte. La punta y el electrodo se alinean de forma independiente y aseguran el centrado preciso del cartucho de consumibles tras cada cambio de piezas.

#### Garantía superior

La garantía de la antorcha XT™-300 de Thermal Dynamics cubre los componentes y la mano de obra para su reparación por todo un año.

#### Cortes de precisión en todos los metales

La tecnología de gas doble de las antorchas XT-300 brinda el flujo de plasma con mayor densidad de arco de la industria y permite obtener cortes de gran rendimiento en acero dulce, inoxidable, aluminio y otros materiales no ferrosos. El sistema permite utilizar O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>-O<sub>2</sub>, Ar-H<sub>2</sub>-N<sub>2</sub> o aire como gas de plasma y N<sub>2</sub>-O<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>, aire-CH<sub>4</sub> o aire como gas de protección.

#### Amplios parámetros de corte

El amplio intervalo de los parámetros de funcionamiento de la XT-300 permite una variación de la velocidad de desplazamiento de +/- 30%; esto significa que obtendrá grandes cortes más frecuentes con menor desperdicio de material y tiempo.

- Admite variaciones en la altura de separación.
- La mayor amplitud de los parámetros de funcionamiento posibilita cortes sin residuos.

### Antorcha para aplicaciones robotizadas XTR™



- Específicamente diseñada para los sistemas de corte de precisión Ultra-Cut®
- Una de las antorchas robóticas más cortas del mercado, fácil de articular y con mejor acceso. Mide sólo 236 mm de longitud.
- Consumibles para perfilado/chaflanado que mejoran el acceso y el corte de chaflanes.

- Cables ultra ligeros, ultra flexibles y resistentes.
- Provista con indicadores de montaje que facilitan el posicionamiento de la antorcha.
- Herramienta de aprendizaje de posición para programación punto a punto.



**Consumibles para fácil acceso**



# Corte por plasma automatizado

## Consumibles para acero dulce XTremeLife™

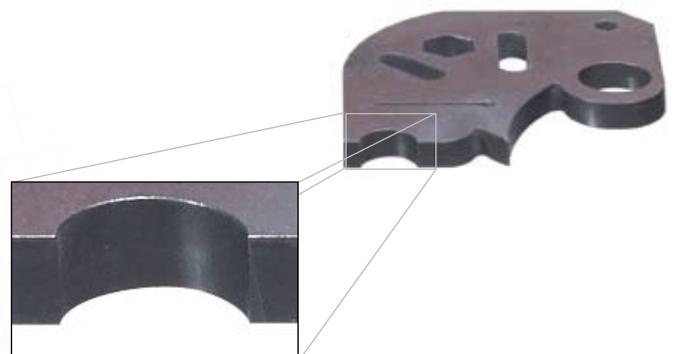
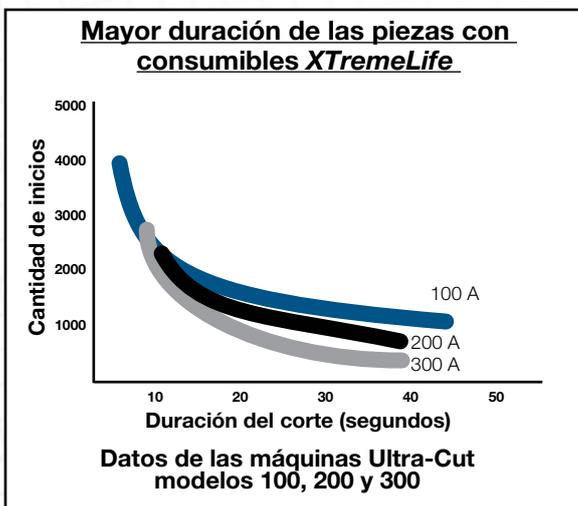
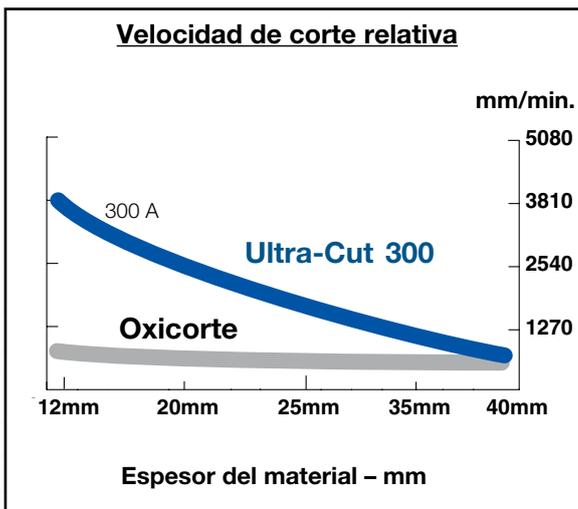
La tecnología XTremeLife ofrece piezas con la duración y la calidad de corte que esperan los clientes más exigentes para sus aplicaciones en acero dulce con plasma de O<sub>2</sub>. Calidad de corte inigualable desde calibres finos (0,5 mm) hasta placas de 40 mm de espesor con la gama de consumibles más amplia del mercado.

- Chaflanes con ángulos menores de 3°
- Cara del corte perpendicular con mínimo redondeo superior
- Borde del corte de superficie suave
- Intervalo de parámetros virtualmente libre de residuos hasta 40mm
- Calidad de corte uniforme a todo lo largo de la vida útil de las piezas.



## Comparación entre la Ultra-Cut 300 y el sistema de oxicorte

- Velocidades de corte promedio 3 veces mayores
- Perfora 35 mm en 1 segundo
- Una Ultra-Cut 300 puede reemplazar hasta 3 antorchas de oxicorte, cada una de ellas con su control de altura individual
- La Ultra-Cut 300 realiza cortes de mayor calidad en acero inoxidable y aluminio
- Una densidad de arco más elevada equivale a mayores velocidades de avance sin sacrificar la calidad del corte
- Los orificios de la punta son más pequeños y, por consiguiente, crean una ranura más estrecha logrando ángulos y radios de corte más ajustados a mayor velocidad con menor desperdicio de material.
- Consumibles con tecnología patentada.



Detalle de corte de muestra en una placa de 12 mm

### Niebla de agua secundaria (WMS®) para materiales no ferrosos

El sistema WMS ofrece una calidad de corte excelente en materiales no ferrosos y un bajo coste de utilización mediante el uso de N2 como gas de plasma y agua común como protección secundaria. El agua secundaria libera hidrógeno y produce una atmósfera reductora en el corte que disminuye la oxidación en la superficie de la cara del corte. El sistema WMS está recomendado para materiales de hasta 25 mm de espesor.



Corte en aluminio con la Ultra-Cut® 200

### Beneficios del sistema WMS

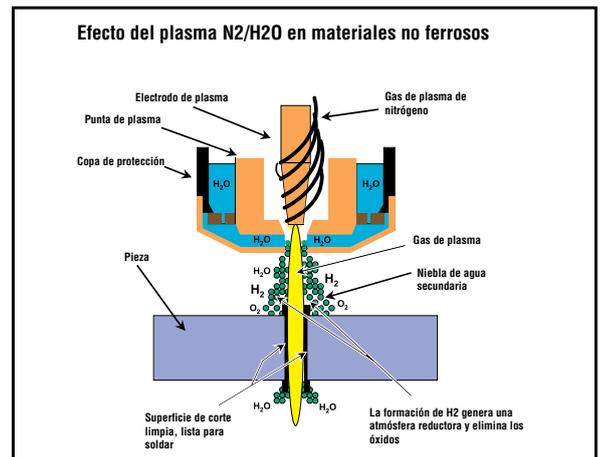
- Menor coste operativo.
- Velocidades de corte hasta 3 veces mayores que con mezclas Ar-H2.
- Cortes exentos de residuos.
- Superficie de corte libre de óxido.
- Amplio intervalo de parámetros.
- Fácil de utilizar.
- Corte de calidad similar al láser en piezas de aluminio.
- Área reducida afectada por el calor.
- Menor deformación.
- La misma soldabilidad que con mezclas Ar-H2.



Ejemplo de corte en una placa de 20 mm con WMS

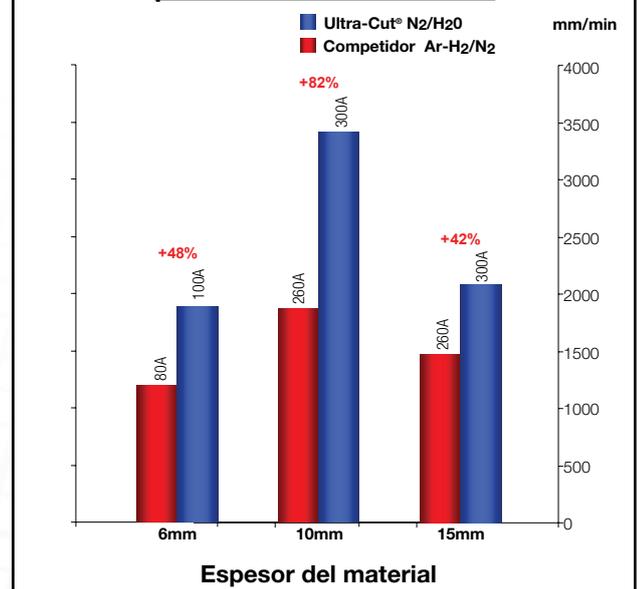


Ejemplo de corte en una placa de aluminio de 6 mm con WMS



El proceso WMS utiliza nitrógeno como gas de plasma mientras que el agua se utiliza como gas secundario (gas de protección). El agua en la antorcha se descompone en sus dos componentes (hidrógeno y oxígeno) durante el proceso de corte. El hidrógeno crea una atmósfera reductora en la zona del corte aislándolo de los elementos contaminantes y produciendo una superficie de corte limpia, sin residuos ni óxido. La mayor parte del agua utilizada en el proceso (entre 4 y 8 galones por hora (0,25 a 0,5 L/minuto)) se descompone en sus componentes principales en forma de gas y, por consiguiente, no necesita ser eliminada.

### Comparación de las velocidades de corte para piezas de acero inoxidable



# Corte por plasma automatizado

## Control de flujo digital automatizado (DFC-3000)

Diseñado específicamente para utilizar con los sistemas Ultra-Cut de alta precisión, el control de flujo digital automatizado (DFC-300) está compuesto por tres módulos separados.

El módulo TSC-3000 es el único controlador de plasma con pantalla táctil actualmente en el mercado. La interfaz le permite al operario elegir rápidamente uno de los 1000 programas almacenados posibles y comenzar a cortar con sólo pulsar el botón verde «Go». Además, el equipo posee un puerto USB que permite cargar las actualizaciones del programa.

El módulo DMC-3000 es el distribuidor central de todos los gases que intervienen en el proceso. Con (7) orificios de entrada y (5) de salida, esta unidad permite que el gas se utilice de acuerdo a lo establecido en el programa seleccionado.

El módulo DPC-3000 (Control de presión digital) controla o mantiene los flujos de gas y las presiones necesarias para optimizar el proceso de corte. Esta unidad está normalmente instalada a no más de 4 pies (1,2 m) de la antorcha de corte para reducir al mínimo el tiempo de cambio entre procesos.

Este sistema de control de flujo digital automatizado reduce el tiempo de ajuste, minimiza los errores de regulación, brinda un desempeño uniforme y ofrece el único controlador de plasma de la industria con control por pantalla táctil que facilita su ajuste y utilización.



Muestras de marcado

## ¿Por qué elegir el control de flujo digital automatizado?

- Más fácil de usar
- Sin errores de ajuste
- No se necesita que el CNC controle al DFC
- Utiliza las mismas piezas tanto para corte como para marcado
- Tiempos de ajuste reducidos
- Calidad de corte uniforme
- Duración de las piezas y calidad de corte mejoradas
- Permite cambiar fácilmente entre marcado y corte
- Se integra fácilmente a la mayoría de los CNC

### Elección de un control de flujo digital automatizado

#### Considere el uso de un DFC automatizado cuando su aplicación requiera:

- Facilidad de ajuste
- Calidad de corte más uniforme
- Marcado con plasma
- Cambios frecuentes del tipo de material o de su espesor
- Optimizar la calidad de corte
- Controlar automáticamente el sistema Ultra-Cut®



TSC-3000 mostrando una pantalla de material

### Selección del sistema correcto



	Ultra-Cut® 100	Ultra-Cut 200	Ultra-Cut 300
Espesor de perforación normal de producción	12mm	35mm	40mm
Acero dulce de 6mm	4030 mm/min	5080 mm/min	_____
Acero dulce de 12mm	1800 mm/min	2920 mm/min	3660 mm/min
Acero dulce de 20mm	650 mm/min	1800 mm/min	2650 mm/min
Acero dulce de 25mm	_____	1250 mm/min	1523 mm/min

\*Velocidades de corte utilizando O<sub>2</sub>/aire en acero dulce con la máxima corriente de salida.

# Corte por plasma automatizado

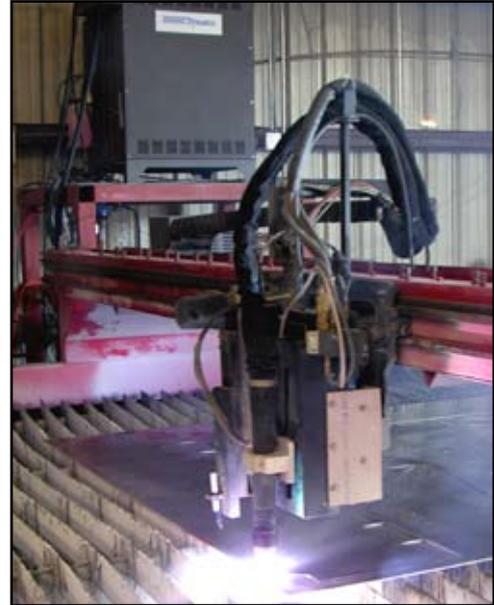
## Ultra-Cut<sup>®</sup> 100

**High Precision Plasma Cutting System**

- Corte de producción: **12mm**
- Máximo espesor de corte: **20mm**
- Ideal para aplicaciones robotizadas

### Especificaciones *(sujetas a cambios sin aviso previo)*

Salida nominal	100 A
Intervalo de la salida (A)	10 - 100 A
Tensión en la salida (V)	80 - 180V
Alimentación	208-230/460V, 3ph, 50-60 Hz, 400V, 3ph, 50-60 Hz, 600V, 3ph, 50-60 Hz
Corriente de entrada con la salida nominal	60A a 208V, 50A a 230V, 35A a 400V, 33A a 460V, 26A a 600V
Ciclo de trabajo (40°C)	100% a 100 A, 180 V (18 kW)
Tensión máxima a circuito abierto (OCV)	380 Vcc
Preflujo de gas	Aire a 8,3 bar)
Gas de plasma	O <sub>2</sub> , Ar-H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , aire a 8,3 bar
Gas de protección	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , aire a 8.3bar H <sub>2</sub> O a 0.6 l/min.
Peso	Fuente de alimentación: 156 kg
Dimensiones	1054mm x 700mm x 978mm (fuente de alimentación completa armada)
Garantía	Dos años para la fuente de alimentación y un año para la antorcha
Certificaciones	CE, CCC, CSA



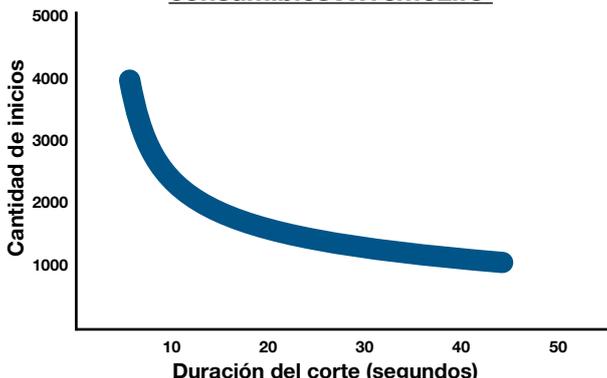
**TABLA DE VELOCIDADES DE CORTE**

Modelo de antorcha	XT <sup>™</sup> -300
Capacidad de perforación y corte en producción normal (acero dulce)	12mm
Capacidad de perforación y corte máximas (acero dulce)	15mm
Inicio desde el borde (valor máximo) (acero dulce)	20mm

Material	A	Plasma / protección	Espesor en mm	Velocidad en mm/minuto
<b>Acero dulce</b>				
	30	O <sub>2</sub> /O <sub>2</sub>	1	3050
			3	910
	70	O <sub>2</sub> /Aire	3	6620
			6	3100
	100	O <sub>2</sub> /Aire	5	4670
			6	4030
			10	2300
			12	1800
			15	1370
<b>Acero inoxidable</b>				
	30	Aire/Aire	0,6	8300
			1	7190
			1,5	3100
	50	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	2	4310
			3	3660
			5	1523
	70	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	3	3040
			5	2140
			6	1495
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	1880
			10	1350
			12	1140
	100	Ar-H <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>	6	1810
<b>Aluminio</b>				
	50	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	2	2990
			3	1520
			5	950
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	10	1665
			12	1190
			15	925
	100	Ar-H <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>	12	1330

**Nota:** esta tabla de velocidades de corte contiene datos preliminares y está sujeta a cambios sin aviso previo. Tenga cuidado al realizar comparaciones. Las velocidades indicadas anteriormente son las mayores con las que se logran los mejores cortes mientras que, a menudo, nuestros competidores sólo muestran las velocidades máximas de corte. A pesar de que se pueden alcanzar velocidades mucho mayores, la calidad del borde y el ángulo del chafalán pueden resultar comprometidos. Las capacidades que se indican en esta tabla se obtuvieron usando consumibles nuevos, gas y corriente correctamente ajustados y un control exacto de la altura de separación de la antorcha con ésta perpendicular a la pieza. La tabla de utilización no enumera todos los procesos disponibles para la máquina Ultra-Cut 100. Si necesita más información, rogamos se comunique con Thermal Dynamics.

### Mayor duración de las piezas con consumibles XTremeLife



Datos obtenidos del corte de una placa de 10 mm con O<sub>2</sub> y una corriente de 100 A.

# Ultra-Cut® 200

## High Precision Plasma Cutting System

- Corte de producción: **25mm**
- Máximo espesor de corte: **40mm**
- Adecuada para el **85 %** de las aplicaciones
- Las mayores velocidades de corte se encuentran en el rango de los **200 A**

### Especificaciones (sujetas a cambios sin aviso previo)

Salida nominal	200 A
Intervalo de la salida (A)	10 - 200 A
Tensión en la salida (V)	80 - 180V
Alimentación	208-230/460V, 3ph, 50-60 Hz, 400V, 3ph, 50-60 Hz, 600V, 3ph, 50-60 Hz
Corriente de entrada con la salida nominal	130A a 208V, 125A a 230V, 77A a 400V, 75A a 460V, 78A a 600V
Ciclo de trabajo (40°C)	100% a 200A a 180V (36kW)
Tensión máxima a circuito abierto (OCV)	380 Vcc
Preflujo de gas	Aire a 8.3bar
Gas de plasma	O <sub>2</sub> , Ar-H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Aire a 8.3bar
Gas de protección	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Aire a 8.3bar H <sub>2</sub> O bei 0.6 l/min.
Peso	Fuente de alimentación - 197kg
Dimensiones	1054mm x 700mm x 978mm (fuente de alimentación completa armada)
Garantía	Dos años para la fuente de alimentación y un año para la antorcha
Certificaciones	CE, CCC, CSA

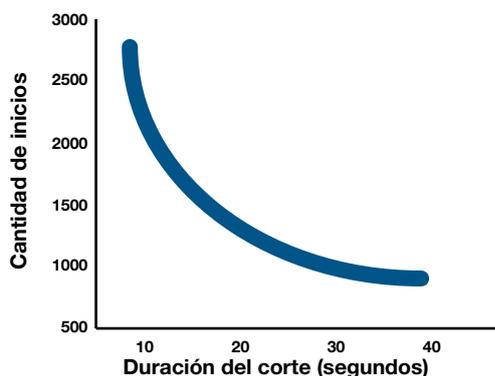


TABLA DE VELOCIDADES DE CORTE

Modelo de antorcha	XT™-300
Capacidad de perforación y corte en producción normal (acero dulce)	25mm
Capacidad de perforación y corte máximas (acero dulce)	40mm
Inicio desde el borde (valor máximo) (acero dulce)	65mm

Material	A	Plasma / protección	Espesor en mm	Velocidad en mm/minuto
<b>Acero dulce</b>				
	30	O <sub>2</sub> /O <sub>2</sub>	1	3050
			3	910
	70	O <sub>2</sub> /Aire	3	6620
			6	3100
	100	O <sub>2</sub> /Aire	6	4030
			10	2300
			12	1800
			15	1370
	150	O <sub>2</sub> /Aire	12	2650
			20	1120
			25	650
	200	O <sub>2</sub> /Aire	20	1590
			25	1250
<b>Acero inoxidable</b>				
	30	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	1	7190
			1.5	3100
	50	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	2	4310
			3	3660
			5	1523
	70	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	5	2140
			6	1495
	100	Ar-H <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>	6	1880
			10	1350
			12	1140
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	1810
	150	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	10	1740
			12	1580
			15	1250
			20	1140
	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	1100
			25	900
	200	Ar-H <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>	20	950
			25	770
<b>Aluminio</b>				
	50	Aire/Aire	3	1520
			5	950
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	2760
	150	Ar-H <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>	12	2100
			15	1260
	150	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	960
	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	2200
			25	1300
	200	Ar-H <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>	20	1600
			25	1050

### Mayor duración de las piezas con consumibles XTremeLife



Datos obtenidos del corte de una placa de 15 mm con O<sub>2</sub> y una corriente de 200 A.

Nota: esta tabla de velocidades de corte contiene datos preliminares y está sujeta a cambios sin aviso previo. Tenga cuidado al realizar comparaciones. Las velocidades indicadas anteriormente son las mayores con las que se logran los mejores cortes mientras que, a menudo, nuestros competidores sólo muestran las velocidades máximas de corte. A pesar de que se pueden alcanzar velocidades mucho mayores, la calidad del borde y el ángulo del chafán pueden resultar comprometidos. Las capacidades que se indican en esta tabla se obtuvieron usando consumibles nuevos, gas y corriente correctamente ajustados y un control exacto de la altura de separación de la antorcha con ésta perpendicular a la pieza. La tabla de utilización no enumera todos los procesos disponibles para la máquina Ultra-Cut 200. Si necesita más información, rogamos se comunique con Thermal Dynamics

# Corte por plasma automatizado

## Ultra-Cut<sup>®</sup> 300

### High Precision Plasma Cutting System

- Corte de producción: 40mm
- Máximo espesor de corte: 45mm
- Ideal para corte de chaflanes hasta 45° en placas de 40 mm
- Hasta 3 veces más rápido que una antorcha de oxicorte individual

#### Especificaciones (sujetas a cambios sin aviso previo)

Salida nominal	300 A
Intervalo de la salida (A)	10 - 300 A
Tensión en la salida (V)	80 - 180VDC
Alimentación	208-230/460V, 3ph, 50-60 Hz, 400V, 3ph, 50-60 Hz, 600V, 3ph, 50-60 Hz
Corriente de entrada con la salida nominal	208A a 208V, 188A a 230V, 109A a 400V, 112A a 460V, 81A a 600V
Ciclo de trabajo (40°C)	100% a 300A a 180V (54kW)
Tensión máxima a circuito abierto (OCV)	380 Vcc
Preflujo de gas	Aire a 8.3bar
Gas de plasma	O <sub>2</sub> , Ar-H <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Aire a 8.3bar
Gas de protección	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , Aire a 8.3bar H <sub>2</sub> O a 0.6 l/min.
Peso	Fuente de alimentación - 243kg
Dimensiones	1298mm x 700mm x 978mm (fuente de alimentación completa armada)
Garantía	Dos años para la fuente de alimentación y un año para la antorcha
Certificaciones	CE, CCC, CSA



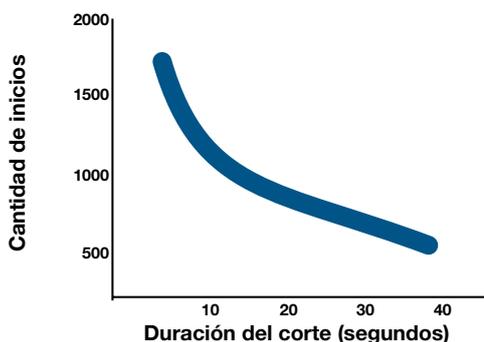
#### TABLA DE VELOCIDADES DE CORTE

Modelo de antorcha	XT <sup>™</sup> -300
Capacidad de perforación y corte en producción normal (acero dulce)	40mm
Capacidad de perforación y corte máximas (acero dulce)	45mm
Inicio desde el borde (valor máximo) (acero dulce)	75mm

Material	A	Plasma / protección	Espesor en mm	Velocidad en mm/minuto
<b>Acero dulce</b>				
	30	O <sub>2</sub> /O <sub>2</sub>	1	3050
			3	910
	70	O <sub>2</sub> /Aire	6	3100
	100	O <sub>2</sub> /Aire	6	4030
			10	2300
	200	O <sub>2</sub> /Aire	25	1250
			32	750
			38	510
	300	O <sub>2</sub> /Aire	20	2540
			25	1780
			35	900
			70	285
<b>Acero inoxidable</b>				
	30	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	1	7190
			1.5	3100
	50	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	2	4310
			3	3660
			5	1523
	70	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	5	2140
			6	1495
	100	Ar-H <sub>2</sub> /N <sub>2</sub>	6	1880
			10	1350
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	1810
	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	1100
			25	900
	300	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	25	1030
			32	760
	300	H35/N <sub>2</sub>	25	920
			32	760
<b>Aluminio</b>				
	50	Aire/Aire	3	1520
			5	950
	100	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	6	2760
			10	1700
	200	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	20	2200
			25	1300
	300	N <sub>2</sub> /H <sub>2</sub> O	25	1560
			32	1000
			25	2190

**Nota:** esta tabla de velocidades de corte contiene datos preliminares y está sujeta a cambios sin aviso previo. Tenga cuidado al realizar comparaciones. Las velocidades indicadas anteriormente son las mayores con las que se logran los mejores cortes mientras que, a menudo, nuestros competidores sólo muestran las velocidades máximas de corte. A pesar de que se pueden alcanzar velocidades mucho mayores, la calidad del borde y el ángulo del chaflán pueden resultar comprometidos. Las capacidades que se indican en esta tabla se obtuvieron usando consumibles nuevos, gas y corriente correctamente ajustados y un control exacto de la altura de separación de la antorcha con ésta perpendicular a la pieza. La tabla de utilización no enumera todos los procesos disponibles para la máquina Ultra-Cut 300. Si necesita más información, rogamos se comunique con Thermal Dynamics

#### Mayor duración de las piezas con consumibles XTremeLife



Datos obtenidos del corte de una placa de 20 mm con O<sub>2</sub> y una corriente de 250 A.

### Control de altura SC-3000

#### Características

##### Altura de la antorcha ajustable en distancia o tensión

###### Modo distancia:

- Cambio de velocidad sin modificar la altura de separación
- Ajuste automático en función del desgaste del electrodo
- Corte continuamente a su rendimiento máximo

###### Modo tensión:

- Ideal para materiales contorneados

##### Sensor de colisión integrado

- Sensor de bajo coste de reemplazo
- No necesita aire comprimido en la estación de elevación.
- Trabaja en planos X-Y-Z, en todas direcciones

##### Amplio intervalo de tensión de arco

- Apta para la mayoría de las aplicaciones, desde marcado con plasma hasta corte de los materiales de mayor espesor

##### Fácil de utilizar

- Pantalla de gran contraste y máxima visibilidad
- Parámetros de funcionamiento accesibles mediante dos menús desplegables.

##### Rápida instalación

- Se conecta fácilmente a la mayoría de los CNC y sistemas de plasma actualmente en el mercado

##### Retracción en el perforado

- Levanta la antorcha tras la perforación inicial para aumentar la capacidad de perforado.

##### Uso con varias antorchas

- Se pueden instalar hasta 4 antorchas en paralelo.

##### Control directo

- El elevador de la antorcha puede controlarse directamente desde la interfaz del CNC; no necesita una terminal separada.

##### Altura de perforación instantánea

- Altura de la antorcha ajustable para encontrar mejor la altura inicial de perforación en láminas metálicas.

##### Gabinete a prueba de polvo

- La estación de elevación está totalmente protegida de la suciedad que flota en el aire.



Accionamiento lineal

Terminal remota

#### Especificaciones (sujetas a cambios sin aviso previo)

Estación de elevación	
Altura	730mm
Ancho	120mm
Profundidad	250mm
Peso	12kg
Velocidad de posicionamiento	80mm/s
Carrera	220mm
Capacidad de elevación	12kg

## Los sistemas Ultra-Cut incluyen:

### Ultra-Cut® Anlagen bestehen aus:

- Fuente de alimentación
- Cables de suministro al iniciador de arco remoto
- Consola de gas manual (GCM-2010) o automatizada  
Controlador de flujo digital (DFC-3000)
- Juego básico para instalación de la antorcha
- Iniciador remoto de arco (RAS-1000)
- Cables de la antorcha



## Opciones y accesorios

- Juego de repuestos
- Juego de ruedas
- TSC-3000 (Controlador con pantalla táctil)
- Broche óhmico  
Nº de catálogo 9-9414
- Filtro de agua  
Nº de catálogo 9-1068
- Cartucho del filtro de agua  
Nº de catálogo 9-1069
- Regulador de presión de agua  
Nº de catálogo 8-6118
- Juego de estante tipo RAS y herrajes  
Nº de catálogo 9-9484

### Refrigerante para antorchas



Refrigerante - Extra Cool

Nº de catálogo 7-3580

Resiste el congelamiento hasta -12°C

Refrigerante - Ultra Cool

Nº de catálogo 7-3581

Resiste el congelamiento hasta -33°C

Refrigerante - Extreme Cool

Nº de catálogo 7-3582

Resiste el congelamiento hasta -51°C

Refrigerante - De-I Cool

Nº de catálogo 7-3583

Mezcla de agua deionizada para usar donde no se necesita protección anticongelante.

Si necesita información acerca de cómo realizar su pedido comuníquese con Thermal Dynamics® o con el distribuidor de Thermal Dynamics Automation de su área.

DISTRIBUIDO POR:

**Atención al cliente Reino Unido: +44 1257 261 755 / FAX +44 1257 224 800**

**Atención al cliente Italia: +39 0236546801 / FAX +39 0236546840**

**www.thermal-dynamics.com**

**A Global Cutting & Welding Market Leader™**



**WORLD HEADQUARTERS:** 16052 Swingley Ridge Road, Suite 300 • St. Louis, Missouri 63017 U.S.A.

#### THE AMERICAS

Denton, TX USA

U.S. Customer Care

Ph: (1) 800-426-1888

Fax: (1) 800-535-0557

International Customer Care

Ph: (1) 940-381-1212

Fax: (1) 940-463-8178

Miami, FL USA

Sales Office, Latin America

Ph: (1) 954-727-8371

Fax: (1) 954-727-8376

Oakville, Ontario, Canada

Canada Customer Care

Ph: (1) 905-827-4515

Fax: (1) 905-888-1714

#### EUROPE

Chorley, United Kingdom

Customer Care

Ph: (44) 1257-261755

Fax: (44) 1257-224800

Milan, Italy

Customer Care

Ph: (39) 0236546801

Fax: (39) 0236546840

#### ASIA/PACIFIC

Cikarang, Indonesia

Customer Care

Ph: 62 21+ 8983-0011 / 0012

Fax: 62 21+ 893-6067

Osaka, Japan

Sales Office

Ph: 816-4809-8411

Fax: 816-4809-8412

Melbourne, Australia

Australia Customer Care

Ph: 1300-654-674

Fax: 613+ 9474-7391

International

Ph: 613+ 9474-7508

Fax: 613+ 9474-7468

Rawang, Malaysia

Customer Care

Ph: 603+ 6092-2988

Fax: 603+ 6092-1085

Shanghai, China

Sales Office

Ph: 86-21-64072626

Fax: 86-21-64483032

Singapore

Sales Office

Ph: 65+ 6832-8066

Fax: 65+ 6763-5812