

MACHINES THAT MAKE THE



Obtenga una rentabilidad y un rendimiento sin precedentes con los sistemas de plasma de alta precisión UC de Thermal Dynamics.



**THERMAL
DYNAMICS**
UC SERIES

RENDIMIENTO SIN IGUAL.

LA CAPACIDAD DE CORTE QUE NECESITA, HOY Y SIEMPRE.

Con la línea de la UC Series, podrá entregar un corte de producción de hasta 50 mm en acero al carbono y un inicio de borde de 160 mm en acero inoxidable. Las máquinas también están optimizadas para aluminio y metales no ferrosos.

Elija la máquina con la capacidad de corte que necesite hoy y actualice fácilmente su sistema para que crezca con su negocio en un futuro. Con tecnología StepUp, se pueden agregar bloques inversores modulares para aumentar el amperaje de la máquina en 30 minutos o menos.



UC131

Equipado para un corte de producción de hasta 20 mm en acero al carbono, con un rendimiento de corte de 130 A con un ciclo de trabajo del 100 % (23,4 kW).



UC201

Equipado para un corte de producción de hasta 25 mm en acero al carbono, con un rendimiento de corte de 200 A, con un ciclo de trabajo del 100 % (40 kW).



UC301

Equipado para un corte de producción de hasta 40 mm en acero al carbono, con un rendimiento de corte de 300 A con un ciclo de trabajo del 100 % (60 kW).



UC401

Equipado para un corte de producción de hasta 50 mm en acero al carbono, con un rendimiento de corte de 400 A con un ciclo de trabajo del 100 % (80 kW).



UC601

Equipado para un corte de producción de hasta 100 mm en acero inoxidable, con un rendimiento de corte de 600 A con un ciclo de trabajo del 100 % (120 kW). Incluye dos máquinas UC 301.



UC801

Equipado para un corte de producción de hasta 160 mm en acero inoxidable, con un rendimiento de corte de 800 A con un ciclo de trabajo del 100 % (160 kW). Incluye 2 máquinas UC 401.

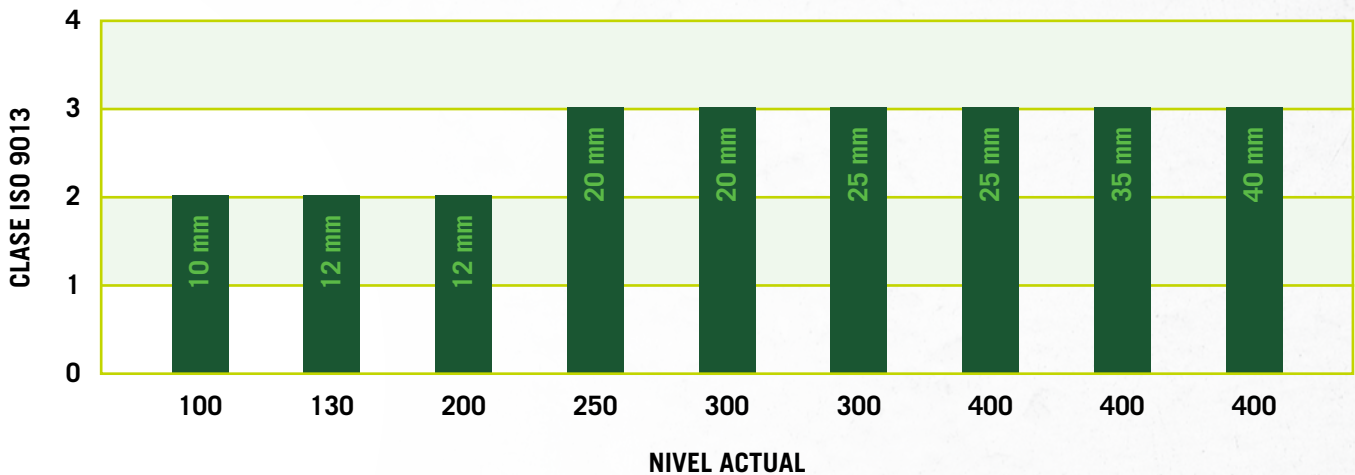
RENDIMIENTO DE PLASMA DE ALTA PRECISIÓN. COSTE OPERATIVO MÍNIMO.

Los sistemas de plasma UC de Thermal Dynamics compensan, pues aumentan la productividad para ahorrar tiempo y dinero a la vez que reducen el tiempo de inactividad y la repetición del trabajo. Realice cada trabajo más rápido y mejor con la serie de plasma UC de vanguardia de alta calidad.



CALIDAD DE CORTE SUPERIOR.

Hace que los talleres sean más eficientes. Las piezas van directamente de las mesas de corte a la soldadura, pintura o montaje sin costosas preparaciones secundarias.



Obtenga mejores ángulos de corte con clases ISO más bajas.



MAYOR PRODUCTIVIDAD.

Optimiza el tiempo y aumenta los beneficios. Nuestra completa línea ofrece la más elevada potencia de salida para maximizar ciclo de trabajo y velocidad de corte.



COSTE TOTAL MÁS BAJO.

El coste de propiedad más bajo. La excelente vida útil de las piezas y el diseño del cartucho SpeedLok reducen el tiempo de inactividad, mientras que el menor consumo de gas reduce los costes de corte.



FIABILIDAD EN LA QUE PUEDE CONFIAR.

Garantiza un rendimiento impecable alcanzado a través de pruebas rigurosas. El nuevo bloque de potencia viene con aún más refrigeración, electrónica de potencia de mayor potencia y componentes discretos para facilitar el mantenimiento. Nuestra extensa red de servicio técnico está disponible para clientes y OEM.

ANTORCHA XT™ DE VANGUARDIA PARA CORTES DE ALTA CALIDAD.

Concentricidad mejorada de los cartuchos consumibles en el cabezal de la antorcha para un rendimiento de corte mejorado. El diseño sin fugas del cabezal evita que el aire entre en el sistema y quede atrapado en los conductos.

Las opciones de gas de plasma incluyen: *aire, N2, O2, ArH2 y Ar para marcar, con Consola automática de Gases.*

Las opciones de gas de protección incluyen: *Aire, N2, O2 o ArH2 y H2O*



CORTES BISELADOS PRECISOS.

Evite costosas operaciones secundarias cortando el bisel que se necesita en acero al carbono, acero inoxidable o aluminio. Tablas de corte en bisel dedicadas para acero al carbono ayudan a que la configuración de su CNC sea más rápida y fácil de aumentar su productividad.

Encuentre más información sobre el corte en bisel en la página 5.

TECNOLOGÍA HEAVYCUT™ Y QUICKPIERCE PARA MÁXIMO RENDIMIENTO EN MATERIALES GRUESOS.

Obtenga la mejor calidad de corte, precisión y vida útil de los consumibles con XTremeLife™, reduciendo el coste por corte en materiales de hasta 50 mm. Las piezas frontales son fáciles de usar y requieren menos limpieza, lo que le permite ahorrar tiempo a largo plazo. Utilice la nueva función QuickPierce para reducir el tiempo de perforación para una velocidad de corte general más rápida y una mayor vida útil de las piezas en Sistemas de 300 A y 400 A hasta un 40 % en espesores de acero al carbono de 30 a 50 mm.



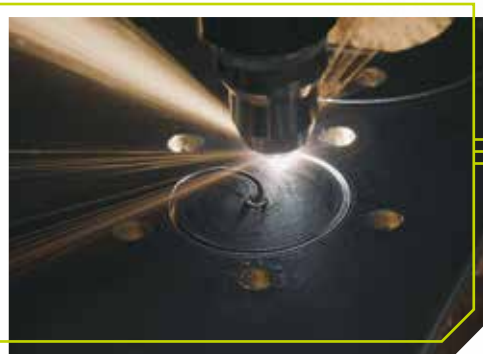
TECNOLOGÍA 3DPRO PARA CORTE ROBÓTICO DE PRECISIÓN.

Consiga cortes de alta calidad similares a los del láser en superficies 3D mediante la tecnología robótica de corte.

- La antorcha robótica XTR lleva incorporados cables y mangueras para una mayor flexibilidad y visibilidad
- Las piezas consumibles y el cuerpo de la antorcha se bloquean en su lugar para una alineación absoluta
- El exclusivo cartucho de consumibles reduce el tiempo de inactividad y aumenta la productividad
- Consumibles biselados para mejorar la accesibilidad
- Fácil integración con los sistemas de la Serie UC

WATER MIST SECONDARY® (WMS) PARA PRESTACIONES MEJORADAS EN ACERO INOXIDABLE.

Logre una velocidad de corte superior en acero inoxidable y metales no ferrosos en comparación con el corte por láser- todo a un menor coste. Nuestra línea de máquinas viene estándar con WMS- un proceso de alta capacidad que produce una excelente calidad de corte, incluido el corte sin escoria de 1 mm a 40 mm a 400 A y hasta 125 mm a 800 A en metales no ferrosos que utilizan N2 como gas de plasma y agua del grifo filtrada como secundario.



AGUJEROS LISTOS PARA PERNOS.

Produzca orificios rectos y de mayor calidad en acero al carbono, con un ajuste perfecto para pernos, optimizados para una relación diámetro-espesor de 1:1, con la tecnología Diameter Pro™ u OptiHole.

Encuentre más información sobre agujeros listos para pernos en la página 7.

CORTE BAJO EL AGUA PARA REDUCIR EL DESLUMBRAMIENTO Y LOS HUMOS.

Mejore el entorno de sus áreas de corte utilizando piezas para lograr calidad de corte en acero dulce a partir de 5 mm a 40 mm a 400 A y 75 mm a 800 A. Las capacidades del iCNC Performance, incluidas las tablas de corte dedicadas y los ajustes, hacen que sea fácil encontrar el mejor rendimiento de corte.



CORTADOR DE RESTOS DE CHAPA, OPCIONAL, PARA UNA MÁS CONVENIENTE EXTRACCIÓN DEL ARMAZÓN.

Aumente la productividad simplemente conectando la antorcha manual TD 1Torch®. Ya no es necesario un cortador de plasma manual externo o soplete de oxiacetileno para cortar el esqueleto de metal sobrante en piezas manejables.

Longitud de la antorcha de hasta 30 m incluidas las extensiones

CORTES BISELADOS PRECISOS.

Realice cortes en bisel precisos y consistentes sin esfuerzo, proporcionando una excelente soldabilidad y repetibilidad, con menos reprocesamiento.

Todos los conjuntos de cartuchos tienen las mismas longitudes para facilitar la configuración de 100 a 400 A.

Biseles de alta calidad con solo tocar un botón, sin coste adicional:

- Acceso a Optibevel, una base de datos global que proporciona tablas de corte y consumibles a los OEM para una fácil integración con máquinas de corte
- Tablas de corte en bisel de acero dulce dedicadas, de 100 a 400 A en ángulos de 15, 30 y 45 grados y bisel V, Y, X y K

BISEL V



BISEL Y



BISEL X



BISEL K



ACERO AL CARBONO

CORRIENTE (AMPERIOS)																				
GROSOR	100				150				200				300				400			
mm	V	Y	X	K	V	Y	X	K	V	Y	X	K	V	Y	X	K	V	Y	X	K
6	•	•	•																	
10					•	•	•													
12					•	•	•		•	•	•									
15									•	•	•									
20									•	•	•	•	•	•	•	•				
22									•	•	•	•	•	•	•	•				
25									•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
30																	•	•	•	•
40																	•	•	•	•
45																	•	•	•	•
50																	•	•	•	•

OPTI BEVEL: BASE DE DATOS PARA FACILITAR EL CORTE EN BISEL

Opti bevel proporciona todos los parámetros de corte para lograr los mejores cortes en bisel posibles en acero al carbono.

El gráfico a continuación muestra todos los datos disponibles para 200A y para un bisel en Y y un bisel en K.

BISEL Y - 200 AMPERIOS PARÁMETROS*

TIPO DE BISEL	BISEL SUPERIOR/ INFERIOR	ÁNGULO DE BISEL	DATOS DEL BISEL					
Y Y X	TODOS	TODOS	CORRIENTE (A)	200	200	200	200	200
Bisel Y y X	SUPERIOR	0	Corte (mm)	3,20	3.20	3.30	4.70	4.90
		15	Corte (mm)	3,80	3.64	3.50	4.90	5.10
		30	Corte (mm)	5,10	4.78	4.40	5.70	5.80
		45	Corte (mm)	6,70	6.50	6.30	7.70	7.90
		0	Ángulo	1	1,2	1.5	1	0.5
		15	Ángulo	15	15	15	14.5	14
		30	Ángulo	30	29.6	29	29	29
		45	Ángulo	45	44.2	43	43	43
		0	Altura (mm)	4,10	4.20	4.40	5.10	5.10
		15	Altura (mm)	5,10	5.20	5.40	6.10	6.10
		30	Altura (mm)	6,10	6.20	6.40	7.35	7.60
		45	Altura (mm)	8,10	8.20	8.40	9.45	9.80
		0	Voltaje (V)	154,42	156,42	160.42	163.94	166.45
		15	Voltaje (V)	157,42	159,42	163.42	167.55	170.67
		30	Voltaje (V)	163,70	165,70	169.70	175.00	179.30
		45	Voltaje (V)	173,90	175,90	179.90	185.86	190.82
		0	Velocidad (mm/min)	3100	2700	2100	1600	1245
		15	Velocidad (mm/min)	2883	2511	1953	1488	1158
		30	Velocidad (mm/min)	2077	1809	1407	1072	835
		45	Velocidad (mm/min)	1550	1350	1050	800	623



AGUJEROS PREPARADOS PARA PERNOS.

Prozuya los orificios listos para pernos más precisos de la industria con Diámetro PRO, y nunca se preocupe por volver a repararlos antes de pasar al acabado o montaje. Optimizado para una relación de diámetro-espesor de 1:1 o mayor, es el proceso ideal para una precisión agujero o radio con conicidad mínima o nula en acero dulce de 3 mm a 25 mm.

- Combina la simplicidad del iCNC™ Performance con la inteligencia del controlador para cortar agujeros optimizados automáticamente, con el clic de un botón
- El Diámetro PRO fácil de usar ajusta automáticamente las velocidades de corte, alturas de antorcha, voltajes de arco, diámetros de corte y otras configuraciones.
- El Diámetro PRO se utiliza con el controlador Thermal Dynamics iCNC Performance y la base de datos Optihole se puede integrar fácilmente en cualquier CNC de terceros para la misma funcionalidad.



ACTUALIZA TU FUENTE A 600 A U 800 A

Conectar fuentes de alimentación en paralelo nunca ha sido tan fácil. Los sistemas estándar, los accesorios y la antorcha más un refrigerador de líquido externo es todo lo que se necesita para tener suficiente potencia para cortar hasta 160 mm de acero inoxidable y Aluminio.

- Nuestro exclusivo proceso WMS se puede utilizar hasta 125 mm para reducir drásticamente el coste del gas.
- Cambie fácilmente entre corte en paralelo y corte único, con 800 A para las placas muy gruesas o corte con 2 sopletes a 400 A



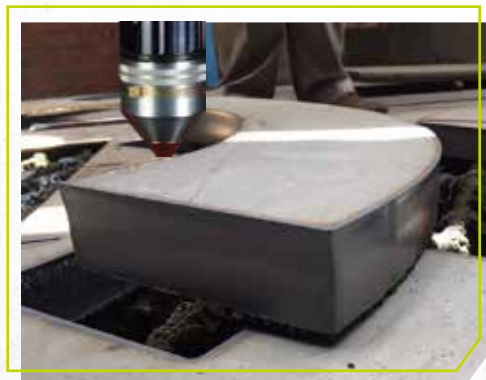
UR801

160 mm

DESDE EL BORDE



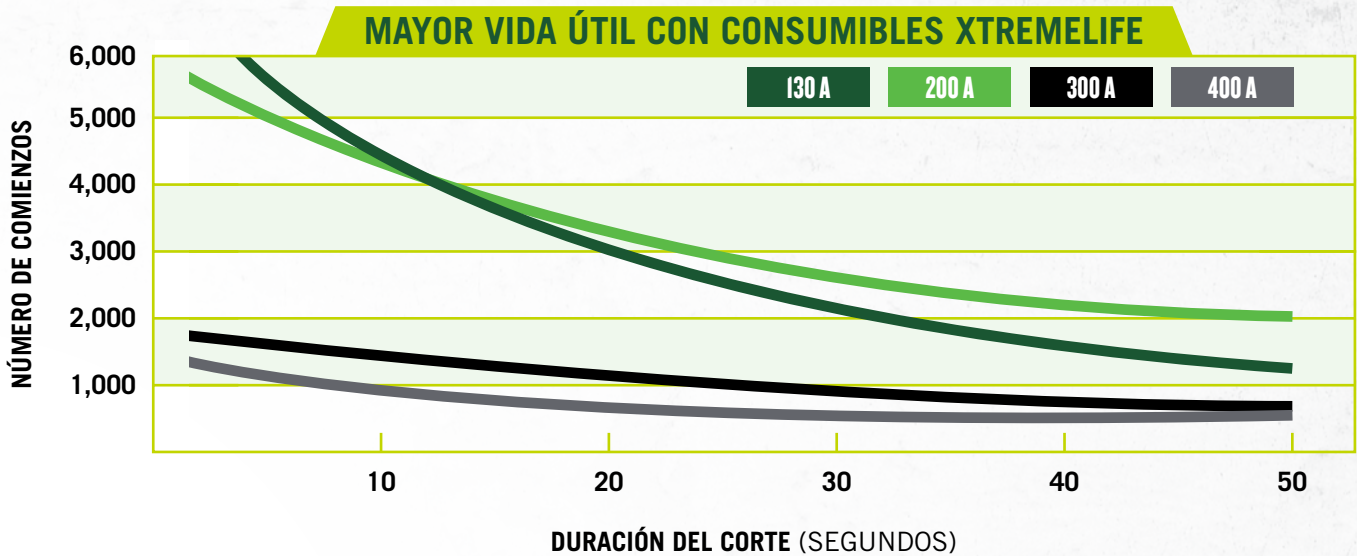
60 mm corte con WMS (uso de N₂ plasma y agua secundario) a 800 A



70 mm corte con H35/N₂ a 600 A

CONSUMIBLES DE MAYOR DURACIÓN.

La tecnología XTremeLife proporciona piezas consumibles duraderas para reducir el tiempo de inactividad y aumentar el rendimiento de las inversiones.



Aviso: Las capacidades que se muestran en esta tabla se obtuvieron utilizando consumibles nuevos, las configuraciones adecuadas de gas y electricidad, un control preciso de altura de la torcha y con la torcha perpendicular a la pieza de trabajo. La vida útil de las piezas mostradas para 130 A y 200 A son piezas sin bisel. Comuníquese con Thermal Dynamics para obtener más información.

- Instale fácilmente todos los consumibles con nuestra tecnología SpeedLok patentada, sin necesidad de herramientas
- Las piezas estandarizadas en toda la serie UC reducen el stock y simplifican la formación técnica y la resolución de problemas
- Los componentes autocentrantes hacen que todas las piezas consumibles y el cuerpo de la torcha estén diseñados con precisión para bloquearse en su lugar y conseguir una alineación absoluta, permaneciendo en su posición corte tras corte



CARACTERÍSTICAS DIGITALES DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN, LISTA PARA LA INDUSTRIA 4.0.

Cada modelo de la serie UC se puede equipar con Wi-Fi y un interfaz Ethercat opcional, lo que proporciona datos de proceso en tiempo real, acceso a recomendaciones para la resolución de problemas y configuración sencilla de procesos a través de una **aplicación descargable**.

- Presiones de gas actuales y cálculo del flujo de gas
- Flujo de agua actual
- Cálculo del consumo de energía
- Procedimiento de prueba para válvulas de gas
- Calendario de mantenimiento por horas de arco encendido
- Vínculos al asistente de resolución de problemas con videos explicativos
- Enlaces a tablas de corte y manual de usuario



ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO.

APORTA FLEXIBILIDAD A LA MESA.

Nuestra próxima generación de cortadoras de plasma de alta precisión funciona como a su ritmo.

Disponibilidad de transformadores integrados para sistemas de 200 a 600 V.

CAPACIDADES DEL SISTEMA

		UC 131	UC 201	UC 301	UC 401	UC 601	UC 801
Acero al carbono	Perforación de la producción	20 mm	25 mm	40 mm	50 mm	50 mm	50 mm
	Perforación máxima	25 mm	40 mm	45 mm	50 mm	50 mm	50 mm
	Comienzo desde el borde	40 mm	65 mm	75 mm	90 mm	90 mm	90 mm
Acero inoxidable	Perforación de la producción	15 mm	25 mm	30 mm	50 mm	75 mm	90 mm
	Perforación máxima	20 mm	25 mm	30 mm	50 mm	75 mm	100 mm
	Comienzo desde el borde	40 mm	50 mm	50 mm	100 mm	100 mm	160 mm
Aluminio	Perforación de la producción	20 mm	22 mm	25 mm	50 mm	75 mm	90 mm
	Perforación máxima	22 mm	25 mm	30 mm	60 mm	75 mm	90 mm
	Comienzo desde el borde	40 mm	50 mm	50 mm	90 mm	100 mm	160 mm

CAPACIDADES DEL SISTEMA*

	UC 131	UC 201	UC 301	UC 401	UC 601	UC 801
Rango de salida (Amperios)	5-130 A	5-200 A	5-300 A	5-400 A	5-600 A	5-800 A
Salida (Voltios)	180 V			200 V		
Voltios de entrada (Voltios, fases, hercios)	230 V, trifásica, 50-60 Hz 380 V, trifásica, 50-60 Hz 400 V, trifásica, 50-60 Hz 480 V, trifásica, 50-60 Hz 600 V, trifásica, 50-60 Hz			- 380 V, trifásica, 50-60 Hz 400 V, trifásica, 50-60 Hz 480 V, trifásica, 50-60 Hz 600 V, trifásica, 50-60 Hz	230 V, trifásica, 50-60 Hz 380 V, trifásica, 50-60 Hz 400 V, trifásica, 50-60 Hz 480 V, trifásica, 50-60 Hz 600 V, trifásica, 50-60 Hz	- 380 V, trifásica, 50-60 Hz 400 V, trifásica, 50-60 Hz 480 V, trifásica, 50-60 Hz 600 V, trifásica, 50-60 Hz
Intensidad de entrada (Amperios, voltios)	78 A a 230 V 43 A a 380 V 41 A a 400 V 34 A a 480 V 30 A a 600 V	121 A a 230 V 65 A a 380 V 62 A a 400 V 52 A a 480 V 45 A a 600 V	194 A a 230 V 97 A a 380 V 93 A a 400 V 77 A a 480 V 73 A a 600 V	144 A a 380 V 137 A a 400 V 114 A a 480 V 96 A a 600 V	388 A a 230 V 194 A a 380 V 186 A a 400 V 154 A a 480 V 146 A a 600 V	288 A a 380 V 274 A a 400 V 228 A a 480 V 192 A a 600 V
Ciclo de trabajo (a 104 °F / 40 °C)	100 % (23,4 kW)	100 % (40 kW)	100 % (60 kW)	100 % (80 kW)	100 % (120 kW)	100 % (160 kW)
Máximo voltaje de circuito abierto	425 V					
Gas de plasma	Aire, O ₂ , ArH ₂ , N ₂ a 8,3 bares y Ar para marcado con consola de gas automática					
Gas de protección	Aire, N ₂ , O ₂ a 8,3 bar, H ₂ O a 0,6 L/min.					
Peso fuente de alimentación						
a 230 V	336 kg	455 kg	555 kg	-	2 x 555 kg	-
a 380, 400, 480 V	186 kg	205 kg	244 kg	252 kg	2 x 244 kg	2 X 252 kg
a 600 V	296 kg	326 kg	356 kg	386 kg	2 x 356 kg	2 x 386 kg
Dimensiones (la. x an. x prof.)	1219 x 698 x 1031 mm la.: 445 mm para unidades de 230 V / 600 V				2 x 1219 x 698 x 1031 mm Al: 2 x 445 mm para unidades de 600 V	
Certificaciones	CSA, CE, CCC					

*Sujeto a cambios sin previo aviso.

VELOCIDAD DE CORTE PARA SISTEMAS UC

MATERIAL	AMPERIOS	PLASMA/PROTECTOR	GROSOR (MM)	VELOCIDAD (MM/MIN.)
Acero al carbono	30	O ₂ /O ₂	3	1,340
	70	O ₂ /Aire	6	2,710
	130	O ₂ /Aire	6	4,300
			12	2,160
			20	1,321
	200	O ₂ /Aire	20	1,590
			25	1,250
	300	O ₂ /Aire	20	2,430
			25	1,830
			35	1,080
	400	O ₂ /Aire	25	2,100
		40	1,110	
		50	790	
Acero inoxidable	30	N ₂ /H ₂ O	1,5	5,500
	50	N ₂ /H ₂ O	2	4,310
			4	2,410
	70	N ₂ /H ₂ O	6	1,490
	130	N ₂ /H ₂ O	6	2,896
			12	1,346
	200	N ₂ /H ₂ O	20	1,190
			25	910
	300	N ₂ /H ₂ O	25	1,030
			35	720
	300	H35/N ₂	25	920
			40	600
	400	N ₂ /H ₂ O	20	2,286
			40	760
	400	H35/N ₂	25	1,170
			50	440
	600	N ₂ /H ₂ O	50	710
600	H35/N ₂	75	330	
600	N ₂ /H ₂ O	75	300	
400	H35/H35	100	90	
800	H35/N ₂	160	110	
Aluminio	30	N ₂ /H ₂ O	1.5	3,210
	70	N ₂ /H ₂ O	6	2,060
	130	N ₂ /H ₂ O	6	2,896
			12	1,473
	200	N ₂ /H ₂ O	20	2,170
			25	1,350
	300	N ₂ /H ₂ O	25	1,560
			35	760
		H35/N ₂	25	2,190
	400	N ₂ /H ₂ O	20	2,170
			40	1,280
	400	H35/N ₂	25	2,330
			50	810
800	H35/N ₂	100	530	

Aviso: La tabla de velocidad de corte incluye datos preliminares y está sujeta a cambios sin previo aviso. Las velocidades mencionadas arriba son las mejores velocidades de corte. Se pueden alcanzar velocidades mucho más altas, pero la calidad del borde y el ángulo del biselado pueden verse afectados. Las capacidades que se muestran en esta tabla se obtuvieron utilizando consumibles nuevos, las configuraciones de gas y electricidad adecuadas, un control preciso de altura de la torcha y con la torcha perpendicular a la pieza de trabajo. La tabla de funcionamiento no enumera todos los procesos disponibles para los sistemas UC. Comuníquese con Thermal Dynamics para obtener más información.

Control de gases automático
Control de flujo digital para una configuración optimizada y fácil para cambios frecuentes entre materiales y espesores. Imprescindible para el marcado con argón y un cambio rápido entre el corte y el marcado.

- Microprocesador controlado para una vida útil de las piezas y una calidad de corte optimizadas
- Potencia mejorada; los bloques inversores pueden agregarse fácilmente para una mayor capacidad de corte

Torcha XT
Cambios más rápidos de los consumibles con la tecnología SpeedLok.



Control de gas manual
GCM2010 para un control estable del flujo de gas y de la presión.

Arranque de arco electrónico
Para una menor emisión de fluoruro de hidrógeno.

1 Torch opcional
Para chatarra n.º

EL RENDIMIENTO VERSÁTIL QUE NECESITA.

Nuestro sistema completamente integrado le permite lograr el mejor rendimiento de corte por plasma para cortes de calidad máxima.

- Ahorre costes mediante el reacondicionamiento de su maquinaria actual para sacar un mayor rendimiento de la vida útil y una menor inactividad
- Obtenga acceso al servicio de atención al cliente desde la instalación hasta la resolución de problemas durante el funcionamiento
- Simplifique la integración OEM con capacidades plug-and-play.

