



PRECISION 130

SISTEMA DE PLASMA

Alta definición asequible

El sistema de plasma de alta definición Precision 130 combina eficiencia económica con una calidad inigualable. Este sistema, que incluye una torcha refrigerada por líquido, ofrece una solución rentable sin sacrificar las características premium de un sistema integral de alta precisión. Descubra las ventajas de un rendimiento de primer nivel a un coste competitivo.



**THERMAL
DYNAMICS**



La Precision 130 es ideal para el corte robótico/de tubos/cobot y pequeñas aplicaciones de biselado en las que el precio y el rendimiento son factores determinantes.

Actualice un plasma existente para lograr un rendimiento de corte de alta definición. El sistema es fácil de instalar y compatible con todos los controladores CNC. Además, hay disponible una APP fácil de descargar y usar.

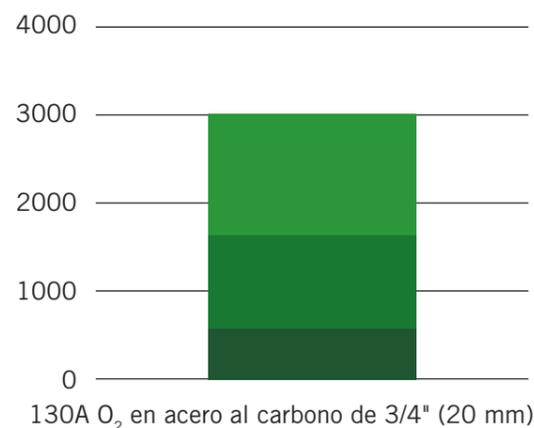
CALIDAD DE CORTE SUPERIOR HASTA 3/4" (20 MM)

La calidad de corte superior de los sistemas Precision 130 significa que las piezas pueden pasar directamente de la mesa de corte a la soldadura, la pintura o el ensamblaje sin costosas operaciones secundarias.

Los sistemas de plasma de alta precisión Precision 130 proporcionan:

- Excelentes cortes sin escoria utilizando oxígeno (O₂) como gas plasma en acero dulce hasta 3/4" (20 mm)
- Calidad de corte excepcional en metales no ferrosos mediante el proceso Water Mist Secondary (WMS") (característica predeterminada)

VIDA ÚTIL DE LAS PIEZAS Y CALIDAD DE CORTE



130A O₂ en acero al carbono de 3/4" (20 mm)

■ Rango ISO 2 ■ Rango ISO 3 ■ Rango ISO 4
 Ángulo desde 0.8-1.7 grados Ángulo desde 1.7-3.4 grados Ángulo desde 3.4-5.4 grados

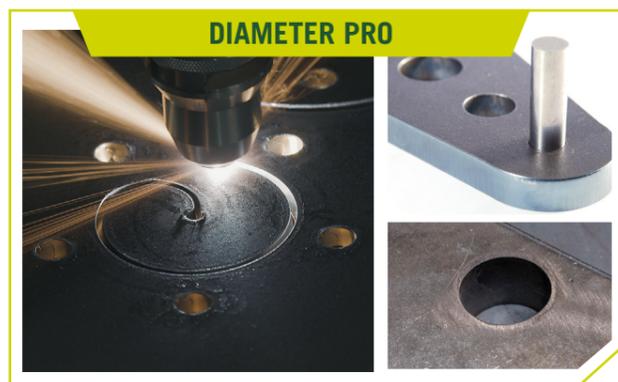
LA MEJOR PRODUCTIVIDAD CON LAS MÁXIMAS VELOCIDADES DE CORTE EN ACERO AL CARBONO DE 3/4" (20 MM)

- La excepcional durabilidad de las piezas, la velocidad y el bajo consumo de gas reducen el tiempo de inactividad y el coste de explotación del propietario.
- Reducción del tiempo de inactividad durante los cambios de piezas con el diseño del cartucho SpeedLok
- Diseñado para ofrecer calidad de alta precisión al cortar acero al carbono con oxígeno y acero inoxidable con el proceso Water Mist Secondary o argón/hidrógeno
- Funciona con aire/aire para obtener costos operativos aún más bajos cuando no se requiere calidad de alta precisión

ORIFICIOS DE ALTA CALIDAD CON DIAMETER PRO™

Diameter PRO produce orificios precisos "listos para los pernos" y optimizados para una relación diámetro-espesor de 1:1 o superior. Es el proceso ideal para un orificio o radio de precisión con una conicidad mínima o nula en acero dulce desde 10ga (3 mm) hasta 3/4" (20 mm).

Utilice Diameter PRO con Thermal Dynamics iCNC Performance o con cualquier CNC configurado con los datos del proceso Thermal Dynamics Optihole.



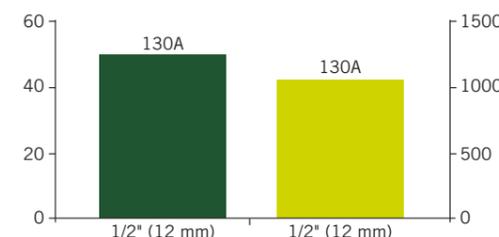
EL ESTÁNDAR PARA SISTEMAS DE CORTE POR PLASMA DE ALTA PRECISIÓN



PROCESO WATER MIST SECONDARY PARA ACERO INOXIDABLE Y ALUMINIO

COMPARACIÓN DE VELOCIDADES DE CORTE DE ACERO INOXIDABLE

■ Precision 130 N₂/H₂O ■ Precision 130 H35/N₂



CALIDAD DE CLASE MUNDIAL, MÁXIMA VELOCIDAD DE CORTE Y MENORES COSTOS EN METALES NO FERROSOS (CARACTERÍSTICA ESTÁNDAR).

- El proceso Water Mist Secondary (WMS) produce una excelente calidad de corte en metales no ferrosos (acero inoxidable, aluminio) utilizando N₂ como gas de plasma y agua del grifo (filtrada) como fluido secundario
- Bajo coste operativo (sin utilizar costosos gases industriales)
- Corte sin escoria desde 18 ga (1 mm) hasta 3/4" (20 mm)
- Velocidades de corte significativamente mayores en comparación con el corte con H35
- El proceso WMS viene como característica estándar; no es necesaria otra costosa consola de gases.

CARACTERÍSTICAS DIGITALES, LISTA PARA LA INDUSTRIA 4.0.

Cada una de nuestras máquinas Precision 130 puede equiparse con una interfaz Ethercat y Wi-Fi opcional, que proporciona datos de proceso en tiempo real, acceso a recomendaciones de solución de problemas y una fácil configuración del proceso a través de una aplicación descargable.

- Presiones de gas reales y cálculo del flujo de gas
- Flujo de agua real
- Consumo de energía calculado
- Procedimiento de prueba para válvulas de gas
- Programa de mantenimiento por horas de arco encendido
- Enlaces al asistente de solución de problemas con vídeos
- Enlaces a tablas de corte y manuales de operación



TABLA DE VELOCIDAD DE CORTE PARA SISTEMAS PRECISION 130

MATERIAL	Amperios	Plasma/Protección	Espesor (mm)	Velocidad (mm/min)	Espesor (pulgadas)	Velocidad (ipm)	
ACERO AL CARBONO	30	O2/O2	1.5	1,600	16 ga	70	
			3	991	10 ga	50	
	50	O2/Aire	5	2,500	3/16	100	
			6	2,710	1/4	100	
	130	O2/Aire	6	4,064	1/4	145	
			10	2,667	3/8	110	
			12	2,160	1/2	77	
			20	1,219	3/4	52	
	130	Aire/Aire	6	4000	1/4	165	
			12	2000	1/2	80	
ACERO INOXIDABLE	30	N2/H2O	1.5	2,800	16 ga.	205	
			2.5	3,350	10 ga.	84	
	50	N2/H2O	6	1,490	1/4	50	
			6	2,896	1/4	110	
	130	N2/H2O	10	1,575	3/8	65	
			12	1,346	1/2	50	
			20	600	3/4	26	
			130	H35/N2	20	533	3/4
	ALUMINIO	30	N2/H2O	1.5	3,210	0.052	150
				3	1,590	0.120	60
50		N2/H2O	6	2,060	1/4	70	
			6	2,921	1/4	110	
130		N2/H2O	10	1,600	3/8	65	
			12	1,473	1/2	55	
			20	762	3/4	30	
			130	H35/N2	20	1,350	3/4

CAPACIDADES DEL SISTEMA

ACERO DULCE	Perforación en producción	3/4" (20 mm)
	Perforación máxima	1" (25 milímetros)
	Comienzo desde el borde	1 1/2" (40 mm)
ACERO INOXIDABLE	Perforación de producción	5/8" (15 mm)
	Perforación máxima	3/4" (20 mm)
	Comienzo desde el borde	1 1/2" (40 mm)
ALUMINIO	Perforación en producción	3/4" (20 mm)
	Perforación máxima	7/8" (22 mm)
	Comienzo desde el borde	1 1/2" (40 mm)

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.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS*

Rango de salida (Amperios)	30 - 130 A
Salida de corte (voltios)	180V
Voltios de entrada (voltios, fase, hercios)	400 V, trifásico, 50-60 Hz
	480 V, trifásico, 50-60 Hz
Corriente de entrada (amperios@ voltios)	41 A a 400 V
	34 A a 480 V
Ciclo de trabajo (a 40 °C)	100% (23,4kW)
Máximo voltaje de circuito abierto	425V
Gas de plasma	O2, aire, N2, ArH2
	a 8,3 bar
Gas de protección	O2, aire comprimido, N2 a 8,3 bar, H2O a 0,6 l/min
Peso de la fuente de alimentación	141 kg
Dimensiones (Alto x Ancho x Fondo)	864 x 560 x 762 mm
Certificaciones	CE, CSA

**EcoPower: con su 90% de eficiencia energética y modo de espera de bajo consumo de energía, el Precision 130 ofrece ahorros de energía sustanciales, posicionándolo como la opción óptima para actualizar sistemas existentes en entornos de fabricación ecológicos.*

THERMAL DYNAMICS

Realice el corte con el sistema de plasma Thermal Dynamics Precision 130 hoy. Hable con un experto de TD sobre las ofertas optimizadas llamando al **1-866-279-2628 en América del Norte y al **+39 02 36546801** en Europa, o complete nuestro formulario de contacto en línea en thermal-dynamics.com.**

