

# Swift-Cut

SMART CUTTING SOLUTIONS

AN ESAB® BRAND



# PRÄZISION 130 PLASMASYSTEM

## Erschwingliche High Definition-Leistung

Das Precision 130 High Definition Plasma System vereint Wirtschaftlichkeit mit kompromissloser Qualität. Dieses System mit wassergekühltem Brenner und Brennschneiden stellt eine kosteneffiziente Lösung dar, ohne auf die erstklassigen Eigenschaften eines umfassenden Hochpräzisionssystems verzichten zu müssen. Profitieren Sie von erstklassiger Leistung zu einem wettbewerbsfähigen Preis.



# ÜBERRAGENDE SCHNITTQUALITÄT

Der Precision 130 bietet hochauflösendes Präzisionsplasmaschneiden zu einem unschlagbaren Preis. Entwickelt für die nahtlose Zusammenarbeit mit der Swift-Cut XP-Serie.

## ÜBERLEGENE SCHNITTQUALITÄT BIS ZU 3/4 ZOLL (20 MM)

Die überragende Schnittqualität der Precision 130-Systeme bedeutet, dass die Teile ohne teure Nachbearbeitungsvorgänge direkt vom Schneidetisch zum Schweißen, Lackieren oder Zusammenbauen weitergeleitet werden können.

Die hochpräzisen Plasmasysteme Precision 130 bieten:

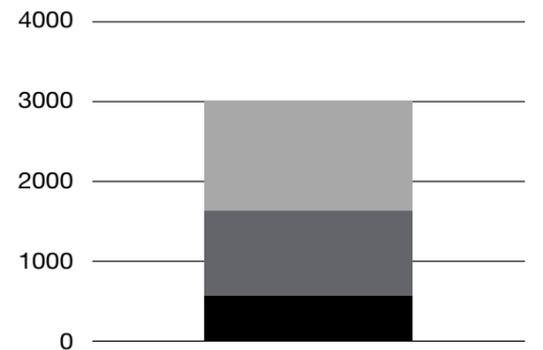
- Ausgezeichnete schlackefreie Schnitte mit Sauerstoff (O<sub>2</sub>) Plasma auf unlegiertem Stahl bis zu 3/4 Zoll (20 mm)
- Hervorragende Schnittqualität bei Nichteisenmetallen mit dem Water Mist Secondary-Verfahren (WMS) (Standardfunktion)

# XT™ BRENNERTECHNOLOGIE

DER STANDARD FÜR HOCHPRÄZISE PLASMASCHNEIDSYSTEME



## TEILELEBENSDAUER UND SCHNITTQUALITÄT



130 A O<sub>2</sub> auf 3/4 Zoll (20 mm) unlegiertem Stahl

■ ISO-Bereich 2 Winkel von 0,8-1,7 Grad  
■ ISO-Bereich 3 Winkel von 1,7-3,4°  
■ ISO-Bereich 4 Winkel von 3,4-5,4°

## BESTE PRODUKTIVITÄT MIT HÖCHSTEN SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI 5/8 ZOLL (15 MM) WEICHSTAHL

- Hervorragende Lebensdauer der Teile, Geschwindigkeit und reduzierter Gasverbrauch reduzieren Ausfallzeiten und senken die Gesamtbetriebskosten
- Reduzierte Ausfallzeiten beim Teilewechsel durch das SpeedLok-Kartuschendesign
- Entwickelt, um hochpräzise Qualität beim Schneiden von unlegiertem Stahl mit Sauerstoff und rostfreiem Stahl mit Water Mist-Sekundärverfahren oder Argon/Wasserstoff zu gewährleisten
- Luft/Luft-Betrieb für noch geringere Betriebskosten, wenn keine hochpräzise Qualität erforderlich ist

## HOCHWERTIGE ÖFFNUNGEN MIT DIAMETER PRO™

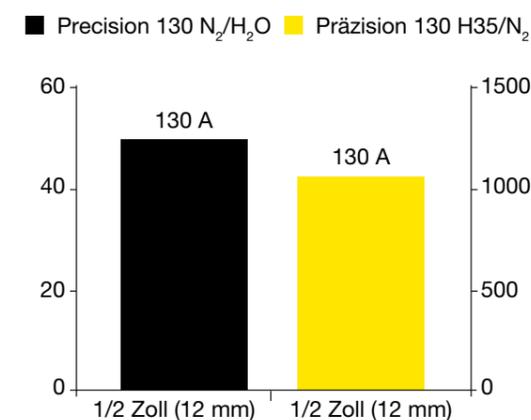
Diameter PRO erzeugt präzise "schraubenfertige" Löcher, die für ein Durchmesser-Dicken-Verhältnis von 1:1 oder mehr optimiert sind. Es ist das ideale Verfahren für ein Präzisionsloch oder einen Radius mit minimaler bis gar keiner Verjüngung auf unlegiertem Stahl von 10 Gauge (3 mm) bis 5/8 Zoll (15 mm).



- Keine Werkzeuge erforderlich
- Selbstzentrierende Komponenten
- Präzisionsschnitte in allen Metallen
- "Leckfreie" Ausführung des Brennerkopfes
- Überlegene Garantie
- Entspannte Schneidparameter

## WATER MIST-SEKUNDÄRVERFAHREN FÜR ROSTFREIEN STAHL UND ALUMINIUM

### VERGLEICH DER SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI EDELSTAHL



## WELTKLASSE-QUALITÄT, MAXIMALE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT UND NIEDRIGERE KOSTEN FÜR NICHT-EISENMETALLE (STANDARDFUNKTION).

- Das Water Mist-Sekundärverfahren (WMS) sorgt für eine hervorragende Schnittqualität bei Nichteisenmetallen (rostfreier Stahl, Aluminium) unter Verwendung von IN<sub>2</sub> als Plasmagas und (gefiltertem) Leitungswasser als Sekundärverfahren
- Niedrige Betriebskosten (kein teurer Industriegasverbrauch)
- Schlackefreies Schneiden von Gauge (1 mm) bis 3/4 Zoll (20 mm)
- Deutlich höhere Schneidgeschwindigkeiten im Vergleich zum H35-Schneiden
- Das WMS-Verfahren gehört zur Standardausstattung; eine kostspieligere Gaskonsole ist nicht erforderlich

# SCHNITTGESCHWINDIGKEITSTABELLE FÜR PRECISION 130 SYSTEME

MATERIAL	Ampere	Plasma/Schild	Dicke (mm)	Geschwindigkeit (mm/min)	Dicke (Zoll)	Geschwindigkeit (Zoll/m)	
UNLEGIERTER STAHL	30	O2/O2	1,5	1,600	16 Gauge	70	
			3	991	10 ga	50	
	50	O2/Luft	5	2,500	3/16	100	
			6	2,710	1/4	100	
	130	O2/Luft	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	Luft/Luft	6	4000	1/4	165	
			12	2000	1/2	80	
ROSTFREIER STAHL	30	N2/H2O	1,5	2,800	16 Gauge	205	
			2,5	3,350	10 Gauge	84	
	70	N2/H2O	6	1,490	1/4	50	
			6	2,896	1/4	110	
				10	1,575	3/8	65
				12	1,346	1/2	50
				20	600	3/4	26
	130	H35/N2	20	533	3/4	24	
ALUMINIUM	30	N2/H2O	1,5	3,210	0.052	150	
			3	1,590	0.120	60	
	70	N2/H2O	6	2,060	1/4	70	
			6	2,921	1/4	110	
				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	30	

## SYSTEMFÄHIGKEITEN

UNLEGIERTER STAHL	Produktions-Durchstechen	5/8 Zoll (15 mm)
	Maximales Durchstechen	3/4 Zoll (20 mm)
	Kantenstart	1 1/2 Zoll (35 mm)
EDELSTAHL	Produktions-Durchstechen	1/2 Zoll (12 mm)
	Maximales Durchstechen	5/8 Zoll (15 mm)
	Kantenstart	1 Zoll (25 mm)
ALUMINIUM	Produktions-Durchstechen	1/2 Zoll (12 mm)
	Maximales Durchstechen	5/8 Zoll (15 mm)
	Kantenstart	1 Zoll (25 mm)

Hinweis: Das Schneidgeschwindigkeits-Diagramm enthält vorläufige Daten und kann ohne Vorankündigung geändert werden. Die oben genannten Geschwindigkeiten sind die mit der besten Schnittqualität. Es können viel höhere Geschwindigkeiten erreicht werden, das könnte aber die Kantenqualität und die Fasen-/Flankenwinkel beeinträchtigen. Die in dieser Tabelle gezeigten Möglichkeiten wurden durch die Verwendung neuer Verbrauchsmaterialien, korrekter Gas- und Stromeinstellungen und genauer Brennerhöhensteuerungen mit dem Brenner rechtwinklig zum Werkstück erreicht. Das Betriebsdiagramm listet nicht alle für den Precision 130 verfügbaren Prozesse auf. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Thermal Dynamics.

## GERÄTESPEZIFIKATIONEN\*

Ausgangsleistung (Ampere)	30 - 130 A
Schneidleistung (Volt)	180 V
Eingangsspannung (Volt, Phase, Hertz)	400 V, 3 Phasen, 50 - 60 Hz
	480 V, 3 Phasen, 50 - 60 Hz
Eingangsstrom (Ampere bei Volt)	41 A bei 400 V
	34 A bei 480 V
Einschaltdauer (bei 104° F/40° C)	100 % (23,4 kW)
Max. OCV	425 V
Plasmagas	O2, Luft, N2, ArH2
	bei 120 psi (8,3 bar)
Schutzgas	O2, Luft, N2 bei 120 psi (8,3 bar), H2O bei 6 GPH (0,6 l/min)
Gewicht des Netzteils	310 lbs (141 kg)
Abmessungen (H x B x T)	34 Zoll x 22 Zoll x 30 Zoll (864 x 560 x 762 mm)
Zertifizierungen	CE, CSA

\*EcoPower – mit seiner Energieeffizienz von 90 % und dem Standby-Niedrigenergiemodus bietet der Precision 130 erhebliche Energieeinsparungen und ist damit die optimale Wahl für die Aufrüstung vorhandener Systeme in umweltfreundlichen Fertigungsumgebungen.



**Swift-Cut**  
AN ESAB® BRAND

