

THERMAL DYNAMICS



AUTOMATION

Ultra-Cut™ 150

高精度等离子切割系统

- 高精度切割
- MaximumLife®部件
- 切割质量卓越
- 切割效率提高



自动等离子切割系统

自动等离子切割系统

Ultra-Cut™ 150

高精度等离子切割系统

高精度、高性能、高效率等离子切割系统

Ultra-Cut™ 150等离子系统是美国飞马特公司最新研发的高新技术产品，以其高精度切割性能在全球享誉盛名。Ultra-Cut™ 150切割机功能独特、多样，在低碳钢、有色金属合金领域可实现高精度，和重载普通等离子切割。Ultra-Cut™ 150切割机与美国飞马特公司纯正部件配合使用时，是世界上绝无仅有的等离子切割系统，既可高精度也可普通等离子切割厚度从0.5毫米和20毫米的金属板材。Ultra-Cut™ 150切割机的多样性功能允许用户选择高精度消耗品，实现完美精度的低碳钢切割；或选择普通消耗品，实现更快速、更经济的等离子切割。对于有色金属板材，用户可选择水保护气技术实现世界级质量的优越切割性能。同时，用户无需更换消耗品即可完成清洁、高效的等离子打标操作。

GCM-2010数字程序控制台

GCM-2010数字程序控制台加速切割设置、实现高精度切割作业。此控制台使切割材料与厚度的转换只在弹指间即可完成。同时，GCM-2010控制台提供完善的程序控制和高级诊断功能，减少切割机故障停机时间，大大提高切割生产效率。

最佳气体组合选择功能

GCM-2010多种气体控制模式，允许用户只拨动控制台拨盘，即可选择最佳气体组合。同时，精密流量表使用户快速获取精确的流量数值。

数字电流控制功能

GCM-2010控制台具有数字电流控制功能。多功能选择器可调整10A到150A电流。数字状态显示器显示操作中实时电流。

数字状态显示器

GCM-2010控制台数字状态显示器带有LCD显示屏，给操作者提供实时操作回馈信息。具有以下功能特性：

- 预置和实时电流显示功能
- 气体选择功能
- 设置及操作状态系统信息显示功能

世界一流的XT™品牌割枪技术

飞马特公司先进的XT™品牌割枪专利技术，具有世界一流先进水平，可全面提高等离子切割机的性能和其切割精确度，大大提高生产效率。XT™割枪技术的电弧能量密度（电流数值/割嘴喷嘴）比高精度等离子技术的电弧密度能量大很多，比标准等离子技术的电弧密度能量大两到三倍。

完美的XT-300割枪和引导弧点燃管设计及造型确保操作程序改变时的切割中心线定位。快速自扣引导弧点燃管止动环具有快速啮合功能，使割枪安装更加方便，作业恢复更加迅速。



Ultra-Cut 150切割机电源



GCM-2010
数字程序
控制台



RAS-1000
遥控起弧器

XT™-300 割枪头



引导弧点燃管



等离子气
体分配器



电极



割嘴

保护气
体分配器



保护帽



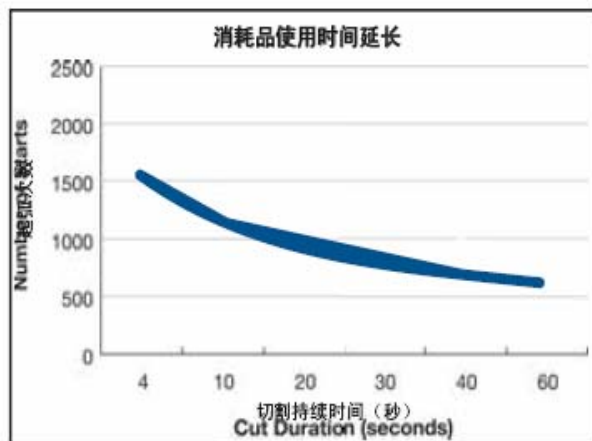
保护杯



XT-300保护割枪
和电缆组件，总长
度为30米（100英尺）

切割性能最强的XT™割枪技术

XT™-300 高密度电弧能量割枪技术

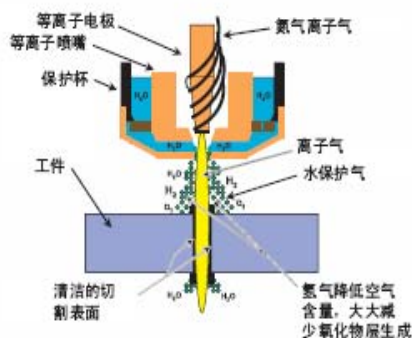


飞马特专利XT™割枪具有世界一流先进技术，可全面提高切割机性能和切割精确度。以下是XT™割枪的性能特点：

- 全球电弧密度能量最高的等离子引弧技术。
- 快速自扣消耗品引导弧点燃管，大大加快切割程序转换。
- 完美的割枪造型，确保零件更换后，消耗品引导弧点燃管的精确中心定位。
- 止动环齿轮的快速啮合，使割枪安装更加方便，作业恢复更加迅速。
- 弹簧装载，无泄漏冷却管设计。

性能卓越 生产效率高

N2/H2O离子气对有色金属的影响



水保护气性能特点

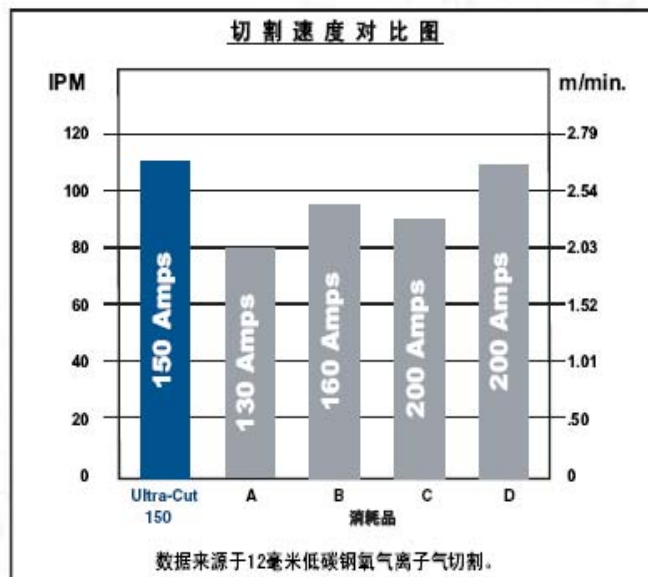
- 降低切割操作成本
- 保证现0.5毫米到20毫米板材的无黏渣切割
- 切割面无氧化物层
- 参数匹配范围更广
- 使用方便

XT 割枪技术是专为切割和打标0.5毫米到20毫米的板材设计的。XT-300割枪不管是切割黑色金属还是有色金属，都可达到完美品质。

- 极宽的无黏渣参数窗口
- 无顶边倒角的方形切割面
- 切割斜角角度小于3度
- 更垂直、更窄的切割角度和半径
- 热影响范围小
- 切割边表面平滑



- 电弧能量密度更高，切割速度更快，切割质量不逊色。
- 更小的割枪喷嘴使切口更窄，以更高的切割速度获取更垂直、更小的切割角度和半径。
- 专利消耗品技术。



Ultra-Cut™ 150

高精度等离子切割系统

规格

额定输出	150 Amps
输出范围 (A)	10 - 150 Amps
输出电压 (V)	80 - 180V
输入电压	208-230/460V, 3 ph, 50-60 Hz, 400V, 3 ph, 50-60 Hz, 600V, 3 ph, 50-60 Hz
输入电流 ● 额定输出	105A @ 208V, 98A @ 230V, 58A @ 400V, 57A @ 460V, 39A @ 600V
负载持续率 (@ 104° F / 40° C)	100% @ 150A @ 180V (27kW)
最大空载电压	380 VDC
预流气体	Air @ 120 psi (8.3 bar)
离子气	O ₂ , Ar-H ₂ , F5, N ₂ , Air @ 120 psi (8.3 bar)
保护气体	O ₂ , N ₂ , Air @ 120 psi (8.3 bar) H ₂ O @ 10 GPH
重量	电源-420磅 (191千克) 割枪组件和安装管-3磅 (1.3千克) 电缆组件 (15英尺/4.6米)-12磅 (5.4千克) 割枪电缆 (每英尺)-0.8磅 (0.36千克) 割枪细线管组件-3磅 (1.36千克)
尺寸	高41.5英寸 (1054毫米) x 宽27.5英寸 (700毫米) x 长38.5英寸 (978毫米)
保修期	电源保修期两年, 割枪保修期一年
认证证书	CE, CCC

ULTRA-CUT™ 150系统包括:

- 150A电源
- 遥控起弧器供电电缆
- 气体控制台 (GCM-2010)
- XT-300高精度割枪组件
- 割枪电缆

可选件和配件:

- 备件工具箱
- 轮式组件

请联系飞马特公司或当地飞马特指定供应商获取更多详细定购信息:

供应商信息:

切割速度表

此切割速度表包含初始参数, 不过通知请自行更改。

材料	厚度	速度	电流	离子气/保护气	平均 切割速度 英寸/分钟	英寸/分钟
低碳钢材料切割						
20 ga.	1	30		O ₂ /O ₂	130	3.30
18 ga.	3				90	0.76
16 ga.	3	70		O ₂ /Air	210	5.33
1/4	6				120	3.05
3/16	5	100		O ₂ /Air	190	4.83
1/4	6				150	3.81
3/8	10				95	2.69
1/2	17	150		O ₂ /Air	110	2.54
5/8	15				75	1.27
3/4	20				60	0.99
7/8	22				50	0.76
1	25				25	0.64
低合金钢材料切割						
1/4	6	100		Ar/Ar	150	3.81
3/8	10				85	2.16
1/2	12	150		Ar/Ar	85	2.16
3/4	19				55	1.40
不锈钢材料切割						
20 ga.	5	30		Ar/Ar	600	16.51
20 ga.	1				430	10.16
16 ga.	1.5				270	5.99
14 ga.	2	50		Ar/Ar	190	4.57
12 ga.	3				20	3.05
3/16	5				70	1.78
1/4	6	70		Ar/Ar	120	3.81
3/8	10				100	2.54
1/2	12	150			40	1.02
5/8	15				40	1.02
3/4	20				30	0.76
3/4	20			N ₂ /Ar	45	1.14
1	25			Ar-H ₂ /Ar	20	0.51
铝质材料切割						
.063	1	30		Ar/Ar	140	3.56
.120	3				60	1.52
.190	5				40	1.02
1/4	6	100		N ₂ /Ar	130	2.54
3/8	10			Ar-H ₂ /Ar	60	1.52
1/2	12	150		Ar-H ₂ /Ar	75	1.27
5/8	15				40	1.02
3/4	20				35	0.89
3/4	20			N ₂ /Ar	40	1.02
1	25			Ar-H ₂ /Ar	25	0.64

注释: 请注意, 以上数据表示的是最佳切割速度, 而非最大切割速度。通常其它品牌产品的宣传册会提供最大切割速度, 但相对应的切割边缘质量和切口角度可能有所降低。上表显示的性能数据是飞马特公司在实际切割材料时, 获得的切割速度, 气体流量和电流, 精确的割枪高度控制, 割枪与工件垂直的情况下所得出的结论。