



ITT

KALIBURN

Spirit275a

DÉCOUPEUR PLASMA HAUTE INTENSITÉ 275 A

Le KALIBURN Spirit275a fournit une précision de découpe plasma haute densité exceptionnelle, quasiment libre de scorie, avec des angles de coupe inférieurs à 2°. Le Spirit275a est l'un des quatre systèmes entièrement automatique de la famille KALIBURN Spirit. Les autres systèmes proposent des qualités de coupe similaires, chacun à sa gamme d'ampérage et correspondant à une capacité de coupe donnée.

Le système de contrôle de hauteur de torche INOVA est disponible en option. Un interrupteur pneumatique de sécurité peut être ajouté pour protéger la torche de tout choc.

Le découpeur plasma KALIBURN Spirit275a est un découpeur-marqueur plasma haute densité qui incorpore un contrôle de procédure entièrement automatisé, capable de couper la plupart des métaux jusqu'à 32 mm (1 1/4") pour une capacité maximum de 65 mm (2"). Il est conçu pour devenir l'outil idéal dès lors que des résultats précis, droits et sans scories sont nécessaires. La durée de vie incomparable des consommables est l'un des avantages de tous les systèmes KALIBURN Spirit

Le "a" se traduit par automatique. Le réglage automatique des paramètres offre un confort d'utilisation optimal. Le KALIBURN Spirit275a combine confort d'utilisation et qualité exceptionnelle de coupe. Le KALIBURN Spirit275a est vraiment une norme dans sa gamme d'épaisseur en matière de découpe plasma.

Grâce à la console automatique de gaz du système (AGC), vous ne faites que sélectionner le type et l'épaisseur du matériau et vous laissez au port série de votre ordinateur le soin de transmettre les paramètres de coupe. Le reste est automatique et devient particulièrement simple en l'interfaçant avec un Burny 10LCD+ ou un Burny Phantom Control.



Capacité de production -
aciers doux

1 1/4" (32.0mm)

Épaisseur maximum (départ
en bordure, avec scories)

2 1/2" (65.0mm)



GARANTIE DE 3 ANS SUR L'ALIMENTATION

SPECIFICATIONS

Estimée à 275 ampères CC @ 100 % du cycle de travail (@104°F / 40°C)

TENSION ET AMPERAGE DE L'ALIMENTATION TRIPHASEE

208V	60Hz	147A
230V	60Hz	133A
380V	50/60Hz	81A
415V	50/60Hz	74A
460V	60Hz	67A
575V	60Hz	53A

DIMENSIONS

ALIMENTATION (Y compris l'AGC)

POIDS	1315lb (596kg)
HAUTEUR	48in (1219mm)
LARGEUR	32.5in (826mm)
PROFONDEUR	43in (1092mm)

APPROVISIONNEMENT EN GAZY

GAZ PLASMA















O ₂	AIR	H17*	N ₂
----------------	-----	------	----------------

BOUCLIER DE GAZ

AIR	O ₂	N ₂
-----	----------------	----------------

* H17 = 50% N₂, 32.5% Ar, 17.5% H₂

FEATURES

-  Les coupes réalisées avec un courant haute tension sont presque nettes de scories et restent carrées (angle de 2° ou moins)
-  La coupe et le marquage s'effectue avec les mêmes consommables
-  Les réglages de tous les paramètres de la torche s'effectuent par types et épaisseurs de matériaux
-  Affiche les torches selon le type et l'épaisseur des matériaux
-  Courant de sortie haute efficacité stabilisé par hacheur haute technologie
-  Double transistor de hacheur IGBT de 600 ampères pour une grande fiabilité
-  Circuit de réduction de surcharge de courant pour une plus grande durée de vie de l'électrode et e l'embout
-  Détection de très faible transfert de courant de l'arc permettant une hauteur de démarrage plus élevée et une plus grande durée de vie de l'embout
-  Interrupteur rapide de transfert d'arc pour une plus grande durée de vie de l'embout
-  Capable de s'auto-diagnostiquer
-  Enregistre les perçages, les erreurs de perçage et le type d'erreur sur les 6 dernières électrodes
-  Augmente la durée de vie de l'électrode par un procédé breveté
-  Communique avec le système de contrôle de hauteur de la torche INOVA (en option) et avec le contrôle de table de coupe x-y via le RS-422
-  Règle automatiquement le contrôle de hauteur de torche INOVA (en option) à la bonne hauteur de perçage, de coupe et de tension d'arc

	AMP	Epaisseur		Vitesse		GAZ
		(in)	(ipm)	(mm)	(m/min)	
ACIER DOUX	30	0.036	105	1.0	2.615	plasma O2 bouclier O2
		0.075	65	2.0	1.615	
		0.135	40	3.0	1.285	
	50	0.075	200	2.5	4.885	O ₂ plasma Air shield
		0.125	180	3.0	4.660	
		1/4	75	6.0	2.075	
	70	0.125	190	3.0	4.995	
		1/4	120	5.0	3.265	
		3/8	75	6.0	3.105	
	100	1/4	150	6.0	3.950	
		1/2	65	12.0	1.850	
		3/4	35	20.0	0.800	
	150	1/4	165	6.0	4.305	
		1/2	90	12.0	2.485	
		1	40	25.0	1.040	
200	1/4	230	6.0	6.100		
	1/2	120	12.0	3.160		
	3/4	75	20.0	1.810		
275	1	50	25.0	1.310		
	1/2	125	12.0	3.290		
	3/4	90	20.0	2.190		
	1	65	25.0	1.690		
	1 1/4	45	32.0	1.120		
	1 1/2*	25	38.0*	0.645		
ACIER INOXYDABLE	30	0.036	200	1.0	4.855	Plasma Air Bouclier AIR
		0.075	90	1.5	3.260	
	50	0.075	105	2.0	2.565	Bouclier Air N ₂ shield
		0.120	65	3.0	1.685	
	70	1/4	40	6.0	1.075	
		0.135	120	3.0	3.210	
	100	3/8	50	6.0	2.050	
		3/8	80	10.0	1.935	
	150	1/2	55	12.0	1.540	
		1/4	150	6.0	3.910	
	200	1/2	85	12.0	2.330	
		3/4	45	20.0	1.030	
	275	1/4	200	6.0	5.220	
		5/8	75	16.0	1.890	
		1	40	25.0	1.050	
70	1/2	120	12.0	3.220		
	3/4	80	20.0	1.940		
	1	55	25.0	1.435		
	1 1/4*	35	32.0*	0.880		
	1 1/2*	25	38.0*	0.640		
	3/16	80	5.0	2.030		
100	1/4	100	6.0	2.625		
	1/2	60	12.0	1.610		
150	3/4	40	20.0	0.940		
	3/8	80	10.0	2.010		
200	5/8	60	16.0	1.515		
	1	35	25.0	0.915		
260	3/8	85	10.0	2.140		
	3/4	55	20.0	1.315		
70	1	33	25.0	0.875		
	1 1/4*	26	32.0*	0.650		
ALUMINIUM	30	0.040	150	1.0	3.885	Plasma Air Bouclier N ₂
		0.080	90	2.0	2.360	
	50	0.080	250	2.0	6.400	
		3/16	80	5.0	1.920	
	70	1/2	30	12.0	0.820	
		1/4	105	6.0	2.710	
	100	3/8	90	10.0	2.210	
		1/2	70	12.0	1.890	
	150	1/4	145	6.0	3.770	
		1/2	90	12.0	2.430	
	200	3/4	45	20.0	0.990	
		1/4	190	6.0	4.955	
	275	1/2	110	12.0	2.995	
		3/4	65	20.0	1.575	
	70	3/8	160	10.0	3.930	
1/2		125	12.0	3.375		
3/4		85	20.0	2.055		
1*		60	25.0*	1.565		
1 1/4*		45	32.0*	1.120		
1 1/2*		25	38.0*	0.645		

*Nécessite un démarrage en bordure ou une pièce en mouvement



KALIBURN H₂OT™ (Technologie d'optimisation à l'hafnium) est une technologie dont nous sommes propriétaire qui optimise la durée de vie des consommables ainsi que la qualité de coupe. Le système H₂OT™ se base sur une conception particulière de la torche et des consommables. Les composants sont étudiés pour fournir une formation de l'arc, un serrement et un centrage optimaux. Le système propose une nouvelle méthode de démarrage et d'arrêt de la torche, où l'usure des consommables est la plus importante. H₂OT™ minimise l'usure au démarrage et à l'arrêt en contrôlant avec précision le rapport entre l'intensité de l'arc et le gaz. Le résultat est une découpe de qualité supérieure, une durée de vie incomparable des consommables et une réduction des coûts de production.

ITT Control Technologies GmbH
tel +49 6063 9314 0
burny.de@itt.com

KALIBURN, Inc.
Cleveland Motion Controls, Inc.
tel 843.695.4000
kaliburn.sales@itt.com
www.kaliburn.net