



# ITT

## KALIBURN

# Spirit400a

## DÉCOUPEUR PLASMA HAUTE INTENSITÉ 400 A

Le Kaliburn Spirit400a est un découpeur plasma haute densité de précision qui livre une qualité de coupe incomparable avec des angles de moins de 2°. Le Spirit400a 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 Spirit400a représente un progrès considérable dans le domaine de la découpe et du marquage plasma haute densité. Son rendement de 400 ampères lui permet de traiter les plus grosses épaisseurs à grande vitesse tout en gardant une durée de vie commune à tous les systèmes Spirit. Ce système offre réellement le meilleur dans tous les domaines: qualité, rapidité, capacité et rendement.

Le Spirit400a est capable de couper la plupart des métaux jusqu'à une épaisseur de 50 mm (2") pour une coupe maximum de 75 mm (3").

Le "a" se traduit par automatique. Le Kaliburn Spirit400a règle automatiquement les paramètres ce qui le rend particulièrement simple à utiliser. En associant le confort d'utilisation à une qualité de coupe inégalée et à une rapidité exceptionnelle, le Spirit 400a devient une norme en matière de découpe plasma.

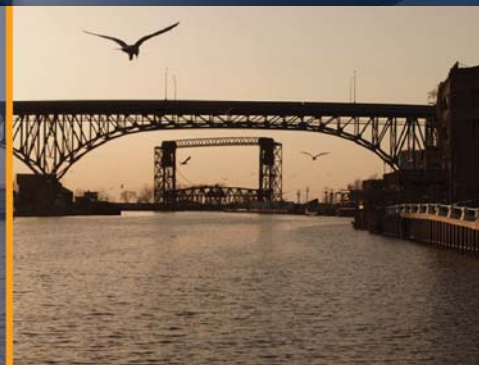
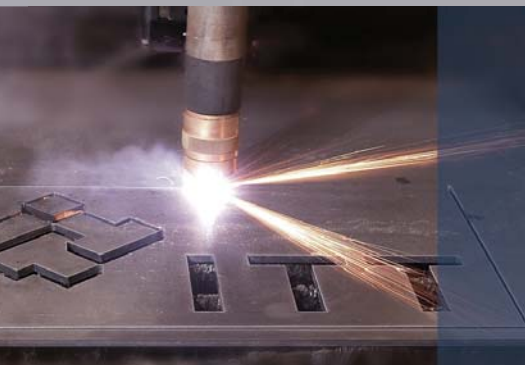
Grâce à la console automatique de gaz du système (AGC), vous ne faites que sélectionner le type et l'épaisseur du matériau et vous laissez au port série de votre ordinateur le soin de transmettre les paramètres de coupe. Le reste est automatique et devient particulièrement simple en l'interfaçant avec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

Capacité de production -  
aciers doux

2" (50.0mm)

Epaisseur maximum (départ  
en bordure, avec scories)

3" (75.0mm)



**GARANTIE DE 3 ANS SUR L'ALIMENTATION**

## SPECIFICATIONS

Estimée à 400 ampères CC @ 100 % du cycle de travail (@104°F /40°C)

### TENSION ET AMPERAGE DE L'ALIMENTATION TRIPHASEE

208V	60Hz	276A
230V	60Hz	250A
380V	50/60Hz	151A
415V	50/60Hz	138A
460V	60Hz	125A
575V	60Hz	100A

### DIMENSIONS

#### ALIMENTATION (Y compris l'AGC)

POIDS	2048lb (929kg)
HAUTEUR	49.8in (1266mm)
LARGEUR	34in (864mm)
PROFONDEUR	51.6in (1311mm)

#### SYSTEME DE REFROIDISSEMENT

POIDS	110lb (50kg)
HAUTEUR	36in (914mm)
LARGEUR	23in (584mm)
PROFONDEUR	15.8in (401mm)

### APPROVISIONNEMENT EN GAZY

#### GAZ PLASMA














O <sub>2</sub>	AIR	H17*	N <sub>2</sub>
----------------	-----	------	----------------

#### BOUCLIER DE GAZ

AIR	O <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>
-----	----------------	----------------

\* H17 = 50% N<sub>2</sub>, 32.5% Ar, 17.5% H<sub>2</sub>

## 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
-  Hacheurs doubles de 27 amp haute technologie, courant de sortie haute efficacité stabilisé par hacheur
-  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
-  VInterrupteur 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 (in)	Vitesse (ipm)	Epaisseur (mm)	Vitesse (m/min)	GAZ	
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 <sub>2</sub> 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			
400	1	65	25.0	1.690			
	1 1/4	45	32.0	1.120			
	1/2	160	12.0	4.205			
ACIER INOXYDABLE	30	0.036	200	1.0	4.855	Plasma Air Bouclier AIR	
		0.075	90	1.5	3.260		
		0.075	105	2.0	2.565		
	50	0.120	65	3.0	1.685	Bouclier Air N <sub>2</sub> shield	
		1/4	40	6.0	1.075		
		0.135	120	3.0	3.210		
	70	3/8	50	6.0	2.050		
		3/8	80	10.0	1.935		
		1/2	55	12.0	1.540		
	150	1/4	150	6.0	3.910		
		1/2	85	12.0	2.330		
		3/4	45	20.0	1.030		
	200	1/4	200	6.0	5.220		
		5/8	75	16.0	1.890		
		1	40	25.0	1.050		
	275	1/2	120	12.0	3.220		
		3/4	80	20.0	1.940		
		1	55	25.0	1.435		
	400	1/2	105	12.0	3.415		
		1	50	25.0	1.690		
1 1/2		30	38.0	.895			
ALUMINIUM	50	2*	18	50.0*	0.410	Plasma N <sub>2</sub> Bouclier shield	
		70	3/16	80	5.0		2.030
		100	1/4	100	6.0		2.625
	150	1/2	60	12.0	1.610	Plasma H17 Bouclier N <sub>2</sub>	
		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		
		3/8	85	10.0	2.140		
	260	3/4	55	20.0	1.315		
		1	33	25.0	0.875		
		1/2	105	12.0	2.750		
	400	1	50	25.0	1.310		
		1 1/2	30	38.0	0.765		
		2*	18	50.0*	0.470		
	70	0.080	90	2.0	2.360	Plasma Air Bouclier N <sub>2</sub>	
		0.080	250	2.0	6.400		
		3/16	80	5.0	1.920		
	100	1/2	30	12.0	0.820		
		1/4	105	6.0	2.710		
3/8		90	10.0	2.210			
150	1/2	70	12.0	1.890			
	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			
	1/2	110	12.0	2.995			
275	3/4	65	20.0	1.575			
	3/8	160	10.0	3.930			
	1/2	125	12.0	3.375			
400	3/4	85	20.0	2.055			
	1/2	150	12.0	3.950			
	1	75	25.0	1.945			
	1 1/2	35	38.0	0.895			

\*Nécessite un démarrage en bordure ou une pièce en mouvement



KALIBURN H<sub>2</sub>OT™ (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 H<sub>2</sub>OT™ 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. H<sub>2</sub>OT™ 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

www.burny.com

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