

Hypertherm®

XPR300™

Największy w historii postęp w technologii zmechanizowanego cięcia plazmowego na nowo definiuje możliwości plazmy.

Najlepsza w branży jakość cięcia – X-Definition

System XPR poprawia jakość cięcia HyDefinition® poprzez połączenie nowej technologii z ulepszonym procesem następnej generacji – cięciem X-Definition™ stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium.

- Stała jakość cięcia cienkiej stali miękkiej w zakresie ISO 2 oraz jakość cięcia grubszej stali miękkiej i stali nierdzewnej w zakresie ISO 3
- Doskonałe wyniki obróbki aluminium z wykorzystaniem technologii Vented Water Injection™ (VWI)

Zoptymalizowana produktywność i zmniejszone koszty eksploatacji

- Znacznie niższe koszty eksploatacji w porównaniu do technologii poprzedniej generacji
- Wyższe szybkości cięcia grubszych materiałów
- Olbrzymia poprawa trwałości materiałów eksploatacyjnych w zastosowaniach ze stalą miękką
- Możliwość przebijania grubszego metalu niż w przypadku konkurencyjnych systemów plazmowych

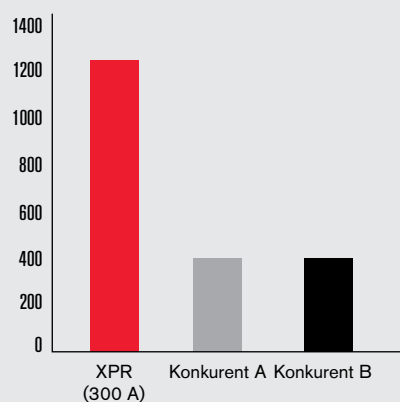
Wbudowane rozwiązania optymalizacji systemu i łatwa obsługa

- Ochrona przed błędami zamknięcia znacznie poprawia faktyczną trwałość materiałów eksploatacyjnych
- Niweluje następstwa poważnych wypaleń elektrody, które przy wyższym natężeniu prądu mogą doprowadzić do uszkodzenia palnika
- Bardziej zrozumiałe monity konserwacyjne i serwisowe dzięki funkcjom automatycznego monitorowania systemu i przystępnym kodom błędów
- Przewód palnika EasyConnect™ oraz jedno, niewymagające użycia narzędzi połączenie między palnikiem ręcznym a gniazdkiem gwarantują szybkie i łatwe wymiany sprzętu
- Elektroda QuickLock™ gwarantuje szybką wymianę materiałów eksploatacyjnych
- Moduł łączności bezprzewodowej w zasilaczu pozwala zdalnie monitorować i serwisować wiele systemów za pomocą urządzeń mobilnych lub przez sieć lokalną



Stal miękka		mm
Wydajność przebijania	(asysta argonu)	50
	(standardowo z O ₂)	45
Odcięcie		80
Stal nierdzewna		
Wydajność przebijania		38
Odcięcie		75
Aluminium		
Wydajność przebijania		38
Odcięcie		50

Liczba rozruchów 20-sekundowych przy 5% błędów zamknięcia



Kontrola procesu i dostarczanie gazu

Trzy opcje konsol podłączenia gazu oferują niezrównaną jakość cięcia stali miękkiej oraz w każdym przypadku znacznie lepsze możliwości cięcia stali nierdzewnej i aluminium. Wszystkie konsole można w pełni monitorować z poziomu systemu CNC, zyskując wysoką produktywność i łatwość obsługi.



Konsola Core™



Konsola Vented Water Injection™ (VWI)



Konsola OptiMix™

Specyfikacje

Maksymalna wartość napięcia obwodu otwartego	360 V DC
Maksymalny prąd wyjściowy	300 A
Maksymalna moc wyjściowa	66,5 kW
Napięcie wyjściowe	50–222 V DC
Napięcie łuku w cyklu 100%	222 V
Wskaźnik cyklu pracy	100% przy 66,5 kW, 40°C
Zakres roboczy temperatury otoczenia	Od -10°C do 40°C
Współczynnik mocy	0,98 przy 66,5 kW
Chłodzenie	Wymuszony obieg powietrza (klasa F)
Izolacja	Klasa H
Klasyfikacja emisji EMC (tylko modele CE)	Klasa A
Punkty podnoszenia	Górny uchwyt do podnoszenia o udźwigu 680 kg Dolne szczeliny na wózek widłowy

System zarządzania jakością firmy Hypertherm jest zgodny z międzynarodową normą ISO 9001:2015.

System kompleksowej gwarancji Hypertherm zapewnia rok pełnej ochrony palnika i przewodów oraz dwa lata ochrony wszelkich pozostałych komponentów systemu.

Zasilacze plazmy Hypertherm zaprojektowano tak, aby dostarczać najlepszą w branży produktywność oraz wydajność energetyczną o wskaźniku co najmniej 90% i współczynniku mocy do 0,98. Bardzo duża wydajność energetyczna, duża trwałość materiałów eksploatacyjnych oraz ekologiczny proces produkcji przewodów oznaczają mniejsze zużycie zasobów naturalnych oraz mniejszy wpływ na środowisko.

Troska o środowisko naturalne to jeden z priorytetów firmy Hypertherm, gdyż ma on kluczowe znaczenie w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Staramy się zmniejszać negatywny wpływ na środowisko we wszystkich naszych działaniach. Dodatkowe informacje: www.hypertherm.com/environment.



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core i OptiMix to znaki handlowe firmy Hypertherm, Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. Wersja 1
870930PL Polski / Polish

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

Konsola	Gazy tnące	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
Stal miękka				
Core, VWI i OptiMix	Plazma O ₂ Osłona O ₂	30	0,5	5348
			3	1153
			5	726
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	130	3	6502
			10	2680
			38	256
Plazma O ₂ Osłona powietrzna	170	6	5080	
		12	3061	
		25	1175	
Plazma O ₂ Osłona powietrzna	300	12	152	
		25	3940	
		60	1950	
Plazma O ₂ Osłona N ₂	300	50	560	
		80	165	
Stal nierdzewna				
Core, VWI i OptiMix	Plazma N ₂ Osłona N ₂	40	0,8	6100
			3	2683
			6	918
VWI i OptiMix	F5 plazma Osłona N ₂	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	Plazma H ₂ -Ar-N ₂ Osłona N ₂	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	Plazma H ₂ -Ar-N ₂ Osłona N ₂	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI i OptiMix	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	300	75	162
			12	2159
			25	1302
			50	403
Aluminium				
Core, VWI i OptiMix	Plazma powietrzna Osłona powietrzna	40	1,5	4799
			3	2596
			6	911
VWI i OptiMix	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	300	12	2286
			25	1302
			50	524
OptiMix	Plazma H ₂ -Ar-N ₂ Osłona N ₂	300	12	3810
			25	2056
			50	391

Wykaz ten nie stanowi kompletnej listy dostępnych procesów ani grubości.

