

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR130XD®

System HPR130XD zapewnia niezrównaną jakość cięcia HyPerformance materiałów o bardzo małej i średniej grubości.

Wydajność cięcia stali miękkiej

Bez zużu*	16 mm
Przebijanie produkcyjne	32 mm
Maksymalna wydajność cięcia	38 mm

Wydajność cięcia stali nierdzewnej

Przebijanie produkcyjne	20 mm
Maksymalna wydajność cięcia	25 mm

Wydajność cięcia aluminium

Przebijanie produkcyjne	20 mm
Maksymalna wydajność cięcia	25 mm

* Typ funkcji i materiału może mieć wpływ na ilość powstającego zużu.

Znakomita jakość i powtarzalność cięcia

System plazmowy HyPerformance tnie skomplikowane elementy z najwyższą jakością i powtarzalnością, eliminując koszty dodatkowych operacji.

- Technologia HyDefinition® kształtuje i koncentruje łuk plazmowy, zwiększając jego energię i umożliwiając precyzyjne cięcia materiałów o grubości do 38 mm.
- Nowa technologia HDi™ gwarantuje jakość cięcia HyDefinition w przypadku stali nierdzewnej o grubości od 3 do 6 mm.
- Chronione patentami technologie zapewniają stałą jakość cięcia w okresie dłuższym niż inne systemy dostępne na rynku.

Zwiększona produktywność

System plazmowy HyPerformance maksymalizuje produktywność, łącząc możliwość szybkiego cięcia, szybkiego przełączania procesów, błyskawicznej wymiany materiałów eksploatacyjnych i zapewniając wysoką niezawodność.

Niższe koszty eksploatacji

Systemy plazmowe HyPerformance obniżają koszty eksploatacji i zwiększają rentowność.

- Technologia LongLife® znacznie zwiększa trwałość materiałów eksploatacyjnych i umożliwia uzyskanie niezmiennie wysokiej jakości cięcia HyDefinition w jak najdłuższym czasie.

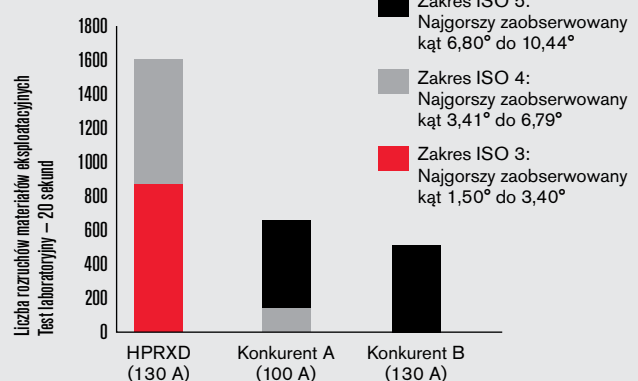
Niezrównana niezawodność

Wszechstronne testy, poparte ponad czterema dekadami naszego doświadczenia, gwarantują jakość produktów Hypertherm, na której można polegać.



Jakość cięcia w cyklu życia materiałów eksploatacyjnych (130 A)

Stal miękka o grubości 10 mm



Niezrównana jakość cięcia stali miękkiej i nierdzewnej



Specyfikacje

Napięcia wejścia (3-fazowe) i natężenia prądu	V AC	Hz	A
	200/208	50/60	62/58
	220	50/60	58
	240	60	52
	380	50/60	34
	400	50/60	32
	415	50/60	32
	440	60	28
	480	60	26
	600	60	21
Napięcie wyjściowe	50–150 V DC		
Prąd wyjściowy	130 A		
Cykl pracy	100% przy 40°C przy 19,5 kW		
Współczynnik mocy	0,88 przy mocy wyjściowej 19,5 kW		
Maksymalne napięcie obwodu otwartego	311 V DC		
Wymiary	97 x 57 x 108 cm (wys. x szer. x dł.)		
Masa z palnikiem	317,5 kg		
Zasilanie gazem			
Gaz plazmowy	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, powietrze, Ar		
Gaz osłonowy	N ₂ , O ₂ , powietrze, Ar		
Ciśnienie gazu	8,3 bara z ręczną konsolą gazu 8 barów z automatyczną konsolą gazu		

* F5 = 5% H, 95% N₂

**H35 = 35% H, 65% Ar



Cut with confidence

- Hypertherm ma certyfikat ISO 9001: 2000.
- System pełnej 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.

Jedną z najbardziej trwałych wartości Hypertherm jest minimalizacja szkodliwego wpływu na środowisko naturalne. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Stale staramy się poprawiać nasze zaangażowanie w ochronę środowiska. Jest to proces, na którym bardzo nam zależy.



Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi i LongLife 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.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Wersja 5
87079H Polski / Polish

Dane operacyjne

Materiał	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
Stal miękka	30	0,5	5355
O ₂ plazma		3	1160
O ₂ osłona		6	665
O ₂ plazma	50	1	5000
O ₂ osłona		3	1800
		6	950
O ₂ plazma	80†	3	6145
Oslona powietrzna		12	1410
		20	545
O ₂ plazma	130†	6	4035
Oslona powietrzna		10	2680
		25	550
Stal nierdzewna	60	3	2770
F5 plazma		4	2250
N ₂ osłon		5	1955
		6	1635
H35 plazma	130†	8	1140
N ₂ osłon		12	820
		20	360
H35 i N ₂ plazma*	130†	8	1515
N ₂ osłon		12	875
		20	305
Aluminium	45	3	2850
Air plazma		4	2660
Oslona powietrzna		6	1695
H35 i N ₂ plazma*	130	6	2215
Oslona powietrzna		12	1455
		20	815

HDi

†Materiały eksploatacyjne zapewniają możliwość ukosowania do 45°.

*W procesie mieszanego gazu plazmowego H35 i N₂ jest wymagane stosowanie automatycznej konsoli gazu.

Tabela danych operacyjnych nie obejmuje wszystkich procesów dostępnych w systemie HPR130XD. W celu uzyskania dalszych informacji należy się skontaktować z firmą Hypertherm.