

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR400XD®

System HPR400XD zapewnia ekstremalnie wysoką jakość cięcia HyPerformance stali miękkiej oraz bardzo dobrą jakość cięcia stali nierdzewnej i aluminium.

Wydajność cięcia stali miękkiej

Bez zużu*	38 mm
Przebijanie produkcyjne	50 mm
Maksymalna wydajność cięcia	80 mm

Wydajność cięcia stali nierdzewnej

Przebijanie produkcyjne	45 mm
Maksymalne przebicie**	75 mm
Odcięcie	80 mm

Wydajność cięcia aluminium

Przebijanie produkcyjne	38 mm
Maksymalna wydajność cięcia	80 mm

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

**Maksymalne przebicie wymaga zastosowania automatycznej konsoli gazu i kontroli procesu ruchu. Szczegółowe informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej.

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 cięcie stali miękkiej o grubości do 80 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.

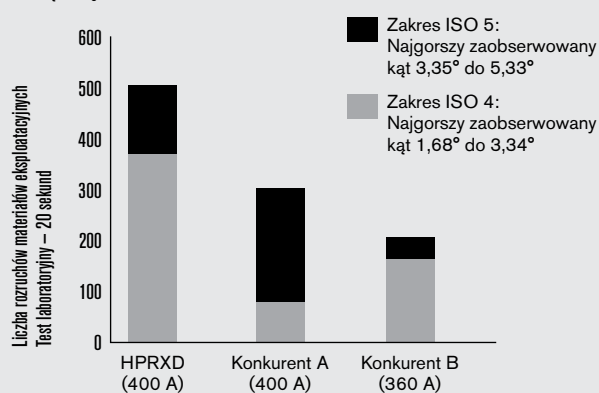
Niezmównana niezawodność

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



Jakość cięcia w cyklu życia materiałów eksploatacyjnych (400 A)

Stal miękka o grubości 25 mm



Niezmównana jakość cięcia stali miękkiej i nierdzewnej



Specyfikacje

Napięcia wejścia (3-fazowe) i natężenia prądu	V AC	Hz	A
	200/208	50/60	262/252
	220	50/60	238
	240	60	219
	380	50/60	138
	400	50/60	131
	440	50/60	120
	480	60	110
	600	60	88
Napięcie wyjściowe	200 V DC		
Prąd wyjściowy	400 A		
Cykl pracy	100% przy 40°C przy 80 kW		
Współczynnik mocy	0,98 przy 80 kW na wyjściu		
Maksymalne napięcie obwodu otwartego	360 V DC		
Wymiary	118 x 88 x 126 cm (wys. x szer. x dł.)		
Masa z palnikiem	851 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 ręczna konsola gazu 8,0 barów z automatyczna konsola 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 4
87081H Polski / Polish

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

Dane operacyjne

Material	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	80†	3	6145
Oslona powietrzna		12	1410
		20	545
O ₂ plazma	130†	6	4035
Oslona powietrzna		10	2680
		25	550
O ₂ plazma	260†	10	4440
Oslona powietrzna		20	2170
		32	1135
O ₂ plazma	400†	12	4430
Oslona powietrzna		25	2210
		50	795
		80	180
Stal nierdzewna	60	3	2770
F5 plazma		4	2250
N ₂ osłona		5	1955
		6	1635
H35 i N ₂ plazma*	130†	6	1835
N ₂ osłona		12	875
		20	305
H35 i N ₂ plazma*	260†	10	2190
N ₂ osłona		12	1790
		20	1320
H35 plazma	400†	20	1100
N ₂ osłona		50	400
		60	280
H35 i N ₂ plazma*	400†	20	1810
N ₂ osłona		50	520
		80	180
Aluminium	130	6	2215
H35 i N ₂ plazma*		12	1455
N ₂ osłona		20	815
N ₂ plazma*	260	12	4290
Oslona powietrzna		20	1940
		32	940
H35 i N ₂ plazma*	400	12	5190
N ₂ osłona		50	1000
		80	210

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 HPR400XD.

W celu uzyskania dalszych informacji należy się skontaktować z firmą Hypertherm.

