

# Hypertherm®

## Zestaw modyfikacyjny do technologii XD

dla systemów plazmowych HyPerformance® HPR130® i HPR260®

### SECOND LIFE



#### Godz. 1

Zdemontuj stary palnik i przewody, otwórz i oczyść system.



#### Godz. 2

Zamontuj nową płytę, oceń stan komponentów systemu i dokończ czyszczenie.



#### Godz. 3

Zamontuj nowy palnik i przewody, skonfiguruj nowe ustawienia w systemie CNC.



#### Godz. 4

Wykonaj test cięcia i zoptymalizuj proces cięcia.



Wystarczy zaledwie cztery krótkie godziny, modyfikacja do technologii XD i optymalizacja działania, aby tchnąć w system cięcia plazmowego HPR Second Life.

Zestaw modyfikacyjny do technologii XD firmy Hypertherm obejmuje nową płytę sterującą XD, wciskane łączniki gazu, przewody, zmodyfikowany palnik i materiały eksploatacyjne oraz wizytę przeszkolonego technika, który wyczyści, sprawdzi i zmodyfikuje Twój system cięcia HPR, zoptymalizuje proces cięcia i zapewni nowe życie Twojemu sprzętowi.

#### Klienci, którzy dokonali takiej modyfikacji, informują nas o następujących korzyściach:

- Lepsza kątowość cięcia — szczególnie w przypadku otworów
- Zwiększona trwałość materiałów eksploatacyjnych
- Lepsza wydajność przebijania dzięki technologii PowerPierce®
- Powtarzalna jakość cięcia w całym okresie użytkowania materiałów eksploatacyjnych
- Palnik XD jest bardziej wytrzymały i wszechstronny niż standardowy palnik HPR

Według klientów Hypertherm technologia XD zapewniła im korzyści dzięki poprawie wydajności i niezawodności oraz zmniejszeniu kosztów cięcia.

### Lepsza kątowność

Klienci, którzy zmodyfikowali system za pomocą technologii XD, zyskali poprawę kątowności, szczególnie w przypadku otworów, w całym okresie użytkowania materiałów eksploatacyjnych. Kątowność cięcia to podstawowa przyczyna wymiany materiałów eksploatacyjnych, do której często dochodzi przed ich całkowitym zużyciem.

### Powtarzalna jakość w całym cyklu użytkowania

Klienci, którzy zmodyfikowali system za pomocą technologii XD, zauważyli większą powtarzalność jakości cięcia w całym okresie użytkowania materiałów eksploatacyjnych. Oprócz poprawy kątowności zgłaszali mniejszą ilość rozprysków na palniku i osłonie, cięcie wolne od żużlu oraz ogólne zwiększenie jakości cięcia.

### Trwałość materiałów eksploatacyjnych

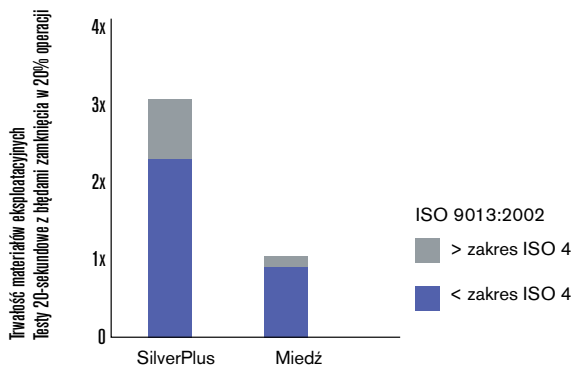
Klienci, którzy zmodyfikowali system za pomocą technologii XD, zauważyli większą trwałość materiałów eksploatacyjnych. Największą poprawę zauważono w przypadku cięcia stali miękkiej o grubości 20–25 mm prądem o natężeniu 260 A. Klienci, których systemy nie zostały poddane optymalizacji, stwierdzili szybsze zużycie materiałów eksploatacyjnych.

### Technologia SilverPlus®

W przypadku prac produkcyjnych klienci korzystający z technologii elektrody SilverPlus zauważyli średnio dwukrotnie większą trwałość elektrody i dyszy w porównaniu do standardowych elektrod miedzianych.

### Średnia jakość cięcia w cyklu eksploatacji (80–260 A)\*

Tlen, trwałość części eksploatacyjnych i jakość cięcia 20/20, stal miękka o grubości 10–20 mm



\*Dane uzyskano w testach laboratoryjnych z wykorzystaniem systemów HyPerformance® HPRXD® 80–260 A, HSD130® oraz HyPro2000™. Wyniki w warunkach produkcyjnych mogą być inne.

Zakresy jakości cięcia przedstawione w tych wynikach testów są zgodne ze standardem ISO 9013:2002, który określa jakość cięcia części wycinanych termicznie. Im niższy zakres, tym mniejszy jest kąt na ciętej powierzchni.

Aby znaleźć najbliższą lokalizację, odwiedź witrynę [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

Hypertherm, HyPerformance, HPR, PowerPierce, SilverPlus, HSD, HyPro2000, HDi, HyDefinition i HyFlow 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.

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.

© 10/2016 Hypertherm Inc. Wersja 0  
89729H Polski / Polish

**Hypertherm**<sup>®</sup>  
SHAPING POSSIBILITY™

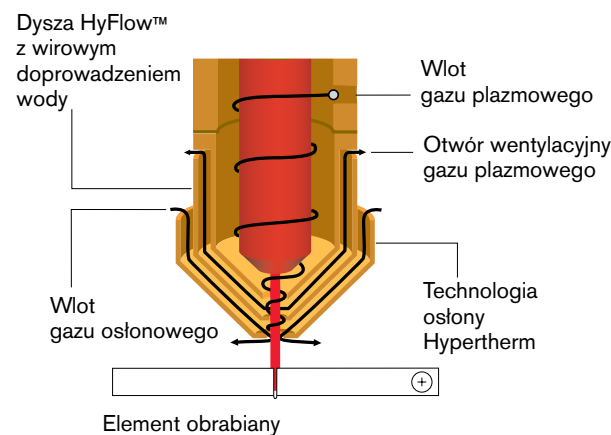
### Możliwość przebijania grubszego metalu

#### Technologia PowerPierce®

- Opatentowana technologia PowerPierce osłony chłodzonej cieczą zapewnia ochronę przed stopionym metalem podczas przebijania, dzięki czemu pozwala przebijać stal miękką o grubości 32 mm w cyklu produkcyjnym za pomocą systemu HPR130XD oraz stal o grubości 38 mm za pomocą systemu HPR260XD.

#### Technologia HDi™ cięcia cienkiej stali nierdzewnej

- Pozwala ciąć cienką stal nierdzewną o grubości od 3 do 6 mm za pomocą technologii cięcia HyDefinition®
- Zapewnia niezwykłą i imponującą jakość krawędzi, lśniąca wykończenie powierzchni i nierównaną kątowność przy zmniejszonej odchyłce kątowej
- Zaawansowane technologie palników i materiałów eksploatacyjnych zapewniają bardziej powtarzalną jakość cięcia w całym cyklu życia materiałów eksploatacyjnych



### Profesjonalna instalacja:

Modyfikacja Second Life XD obejmuje wizytę przeszkolonego technika serwisu w siedzibie klienta. Technik zainstaluje zestaw modyfikacyjny, wykona niezbędne czynności konserwacji, wyreguluje ustawienia oraz zoptymalizuje proces cięcia.

