

Hypertherm®

XPR170™

System XPR170 oferuje procesy X-Definition następnej generacji umożliwiające obróbkę materiałów o bardzo małej i średniej grubości.

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.

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

Zoptymalizowana produktywność i zmniejszone koszty eksploatacji

- Koszty eksploatacji znacznie niższe niż w technologiach poprzedniej generacji
- Znaczna poprawa trwałości materiałów eksploatacyjnych w zastosowaniach ze stalą miękką
- Możliwość przebijania grubszego materiału niż za pomocą konkurencyjnych systemów plazmowych

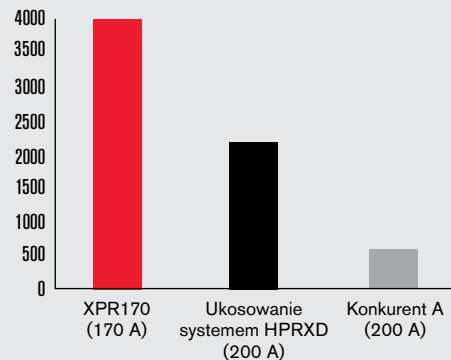
Wbudowane rozwiązania optymalizacji systemu i łatwa obsługa

- Ochrona przed błędami zamknięcia znacznie zwiększa rzeczywistą trwałość materiałów eksploatacyjnych
- 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 a gniazdkiem, zapewniają 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
- Zgodność z koncepcją IoT (Internet rzeczy)



Stal miękka	mm
Wydajność przebijania (gaz osłonowy: asysta argonu)	40
(gaz osłonowy: zwykłe powietrze)	35
Odcięcie	60
Stal nierdzewna	
Wydajność przebijania	22
Odcięcie	38
Aluminium	
Wydajność przebijania	25
Odcięcie	38

Liczba rozruchów 20-sekundowych



Kontrola procesu i dostarczanie gazu

Trzy opcje konsol podłączenia gazu oferują niezrównaną jakość cięcia stali miękkiej oraz 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	170 A
Maksymalna moc wyjściowa	35,7 kW
Napięcie wyjściowe	50–210 V DC
Napięcie łuku w cyklu 100%	210 V
Wskaźnik cyklu pracy	100% przy 35,7 kW, 40°C
Zakres roboczy temperatury otoczenia	Od -10°C do 40°C
Współczynnik mocy	0,98 przy 35,7 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 454 kg Dolne szczeliny na wózek widłowy

System zarządzania jakością Hypertherm jest zgodny z wymaganiami międzynarodowej normy ISO 9001: 2015.

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.

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 nasz 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 0
870940PL 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	521
	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	
			60	152
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
VWI i OptiMix	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	170	10	1975
			20	978
			38	434
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	170	10	1994
			20	978
			38	434
OptiMix	Plazma H ₂ -Ar-N ₂ Osłona N ₂	170	10	3334
			20	1213
			38	384

Wykaz ten nie stanowi kompletnej listy dostępnych procesów ani grubości.

