

XPR300™

Der größte Fortschritt im Bereich mechanisierter Plasmaschneidtechnik definiert ganz neu, was Plasma leisten kann.

Branchenführende Schnittqualität – X-Definition

Die XPR erweitert die HyDefinition®-Schnittqualität: Sie kombiniert neue Technologie mit verbesserten Verfahren und erreicht so eine X-Definition™-Schnittqualität der nächsten Generation für unlegierten Stahl, legierten Stahl und Aluminium.

- Durchgehende ISO-Bereich-2-Ergebnisse bei dünnem unlegiertem Stahl und erweiterte Bereich-3-Schnittqualität bei dickerem unlegiertem Stahl und legiertem Stahl
- Übertreffende Ergebnisse bei Aluminium durch Vented Water Injection™ (VWI)

Optimierte Produktivität und niedrigere Betriebskosten

- Wesentlich niedrigere Betriebskosten als bei der Technologie der vorhergehenden Generation
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten bei höheren Materialstärken
- Erhebliche Verbesserung der Standzeit der Verschleißteile bei unlegiertem Stahl
- Lochstechen von stärkeren Materialien als die Plasmaanlagen der Mitbewerber

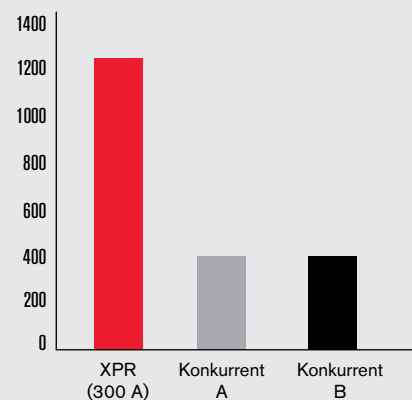
Technische Systemoptimierungen und Bedienkomfort

- Schutz vor Fehlern beim Herunterfahren verlängert die realisierte Standzeit der Verschleißteile
- Reduziert die Folgen eines katastrophalen Elektrodenversagens, das bei hohen Stromstärken den Brenner beschädigen kann
- Automatische Anlagenüberwachung und spezifische Fehlerbeseitigungscodes für bessere Wartungs- und Servicehinweise
- EasyConnect™-Brennerschlauchpaket und Einhand-Anschluss von Brenner und Anschlussbuchse für schnelle und einfache Wechselzyklen
- QuickLock™-Elektrode für einfachen Austausch von Verschleißteilen
- Die Stromquelle kann per WLAN mit Mobilgeräten oder Netzwerken verbunden werden, was mehrfache Anlagenüberwachung und Service möglich macht



Unlegierter Stahl		mm
Lochstechkapazität	(Argon-unterstützt)	50
	(Standard O ₂)	45
Trennschnitt		80
Legierter Stahl		
Lochstechkapazität		38
Trennschnitt		75
Aluminium		
Lochstechkapazität		38
Trennschnitt		50

Anzahl der 20-Sekunden-Starts mit 5 % Fehlern beim Herunterfahren



Prozesssteuerung und -lieferung

Drei Varianten der Gasanschlusskonsole bieten eine unvergleichliche Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, doch auch bei legiertem Stahl und Aluminium liefern alle drei jedes Mal bessere Schneidprozesse. Alle Konsolen können vollständig über die CNC angesteuert werden. Dies sorgt für hohe Produktivität und Bedienkomfort.



Core™-Konsole



Vented Water Injection™ (VWI)-Konsole



OptiMix™-Konsole

Spezifikationen

Maximale Leerlaufspannung	360 VDC
Maximaler Ausgangsstrom	300 A
Maximale Ausgangsleistung	66,5 kW
Ausgangsspannung	50-222 VDC
100 % Nenn-Lichtbogen-Spannung	222 V
Nenn-Einschaltdauer	100 % bei 66,5 kW, 40 °C
Betriebsumgebungstemperatur-Bereich	-10-40 °C
Leistungsfaktor	0,98 bei 66,5 kW
Kühlung	Gebäuselüftung (Klasse F)
Isolierung	Klasse H
EMV-Klassifizierung (nur bei CE-Modellen)	Klasse A
Hebepunkte	Traglast der oberen Tragöse 680 kg Stapler-Aussparungen an der Unterseite

Das Qualitätsmanagementsystem von Hypertherm ist nach der internationalen Norm ISO 9001:2015 registriert.

Die Hypertherm-Gewährleistung für die gesamte Anlage bietet vollständige Abdeckung für ein Jahr für den Brenner und das Schlauchpaket sowie zwei Jahre für alle anderen Anlagenkomponenten.

Die Plasma-Stromquellen von Hypertherm wurden für branchenführende Energieeffizienz und Produktivität entwickelt, mit 90 % Wirkungsgrad oder mehr sowie Leistungsfaktoren bis zu 0,98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm und bildet die Erfolgsgrundlage für uns und unsere Kunden. Wir streben stets danach, die Auswirkungen unserer Handlungen auf die Umwelt zu reduzieren. Weiterführende Informationen: www.hypertherm.com/environment.



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core und Optimix sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Eigentum der jeweiligen Inhaber.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. Revision 1
870930DE Deutsch / German

Konsole	Schneidgase	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)
Unlegierter Stahl				
Core, VWI und OptiMix	O ₂ Plasma O ₂ Sekundärgas	30	0,5	5348
			3	1153
	O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	50	5	726
			3	3820
			5	2322
	O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	80	8	1369
			3	5582
			6	3048
	O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	130	12	1405
			3	6502
			10	2680
	O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	170	38	256
6			5080	
12			3061	
O ₂ Plasma Sekundärgas Luft	300	25	1175	
		60	152	
		12	3940	
O ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	300	25	1950	
		50	560	
		80	165	
Legierter Stahl				
Core, VWI und OptiMix	N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	40	0,8	6100
			3	2683
			6	918
VWI und OptiMix	F5 Plasma N ₂ Sekundärgas	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI und OptiMix	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	300	75	162
			12	2159
			25	1302
			50	403
Aluminium				
Core, VWI und OptiMix	Luftplasma Sekundärgas Luft	40	1,5	4799
			3	2596
			6	911
VWI und OptiMix	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	N ₂ Plasma H ₂ O Sekundärgas	300	12	2286
			25	1302
			50	524
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma N ₂ Sekundärgas	300	12	3810
			25	2056
			50	391

Dies stellt keine vollständige Liste verfügbarer Verfahren oder Materialstärken dar