

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
- Übertroffene 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

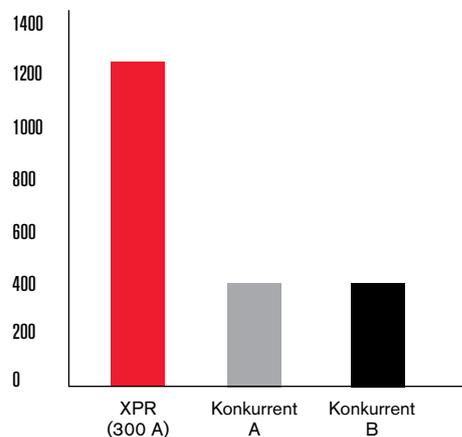
Technische Systemoptimierungen und Bedienkomfort

- 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 (Luft als Sekundärgas)*	45
Verbesserte Lochstechkapazität (Argon-unterstütztes Sekundärgas)*	50
Trennschnitt	80
Legierter Stahl	
Lochstechkapazität	38
Trennschnitt	75
Aluminium	
Lochstechkapazität	38
Trennschnitt	50

*Argon-unterstützte Technologie für das Lochstechen in sehr starkem Material ist mit VWI- und OptiMix-Gaskonsolen erhältlich.

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



Prozesssteuerung und -lieferung

Vier Varianten der Gasanschlusskonsole bieten eine unvergleichliche Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, doch auch bei legiertem Stahl und Aluminium liefern alle vier jedes Mal bessere Schneidprozesse.

CorePlus-, VWI- und Optimix-Gasanschlusskonsolen bieten eine Argongasquelle, die bei einigen Anwendungen für eine deutlich verbesserte Markierung und erweiterte Lochstechkapazität verwendet werden kann.



Core™-Konsole



CorePlus™-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° C–40° C
Leistungsfaktor	0,98 bei 66,5 kW
Kühlung	Gebälaselüftung (Klasse F)
Isolierung	Class H
EMV-Klassifizierung (nur bei CE-Modellen)	Class A
IP-Klassifizierung	IP21
Geräteabmessungen	H = 124,76 cm L = 127,28 cm B = 81,70 cm
Hebepunkte	Traglast der oberen Tragöse 680 kg Stapler-Aussparungen an der Unterseite

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

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

Hypertherm plasma power supplies are engineered to deliver industry leading energy efficiency and productivity with power efficiency ratings of 90% or greater and power factors up to 0,98. Extreme energy efficiency, long consumable life, and lean manufacturing lead to the use of fewer natural resources and a reduced environmental impact.

Weitere Informationen finden Sie unter: www.hypertherm.com

Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core, CorePlus 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.

Weitere Informationen zu den Nummern und Arten der von Hypertherm Associates gehaltenen Patente finden Sie unter www.hypertherm.com/patents.

© 4/2023 Hypertherm, Inc. Revision 3

870930DE Deutsch/German



Konsole	Schneidgase	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)	
Unlegierter Stahl					
Core, CorePlus, VWI, und OptiMix	O ₂ Plasma	30	0,5	5348	
	O ₂ Sekundärgas		3	1153	
			5	521	
	O ₂ Plasma	50	3	3820	
	Sekundärgas Luft		5	2322	
			8	1369	
	O ₂ Plasma	80	3	5582	
	Sekundärgas Luft		6	3048	
			12	1405	
	O ₂ Plasma	130	3	6502	
	Sekundärgas Luft		10	2680	
			38	256	
	O ₂ Plasma	170	6	5080	
	Sekundärgas Luft		12	3061	
	25		1175		
	60		152		
O ₂ Plasma	300	12	3940		
Sekundärgas Luft		25	1950		
N ₂ Sekundärgas	300	50	560		
		80	165		
Legierter Stahl					
Core, CorePlus, VWI, und OptiMix	N ₂ Plasma	40	0,8	6100	
	N ₂ Sekundärgas		3	2683	
			6	918	
VWI und OptiMix	F5 Plasma	80	3	4248	
	N ₂ Sekundärgas		6	1916	
			12	864	
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma	170	10	1975	
			N ₂ Sekundärgas	12	1735
				38	256
	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma	300	12	2038	
			N ₂ Sekundärgas	25	1040
	50	387			
	75	162			
VWI und OptiMix	N ₂ Plasma	300	12	2159	
			H ₂ O Sekundärgas	25	1302
				50	434
Aluminium					
Core, CorePlus, VWI, und OptiMix	Luftplasma	40	1,5	4799	
			Sekundärgas Luft	3	2596
				6	911
VWI und OptiMix	N ₂ plasma	80	3	3820	
			H ₂ O Sekundärgas	6	2203
				10	956
	N ₂ Plasma	130	6	2413	
			H ₂ O Sekundärgas	10	1702
				20	870
N ₂ Plasma	300	12	2286		
		H ₂ O Sekundärgas	25	1302	
			50	524	
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma	300	12	3810	
			N ₂ Sekundärgas	25	2056
				50	391

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

Als Mitarbeiter, die 100 % des Unternehmens besitzen, konzentrieren wir uns stets darauf, unseren Kunden ausgezeichnete Erfahrungen zu bieten. www.hyperthermassociates.com/ownership

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Zu 100 % in Mitarbeiterbesitz

