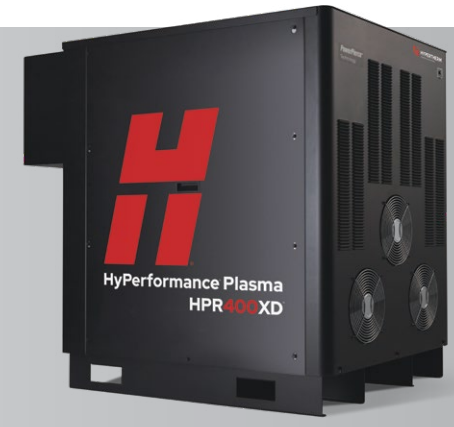
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

HyPerformance Plasma HPR400XD

Die HPR400XD® ist Ihre Anlage für ultimatives HyPerformance® Schneiden, nicht nur für unlegierten Stahl, sondern auch legierten Stahl und Aluminium unter erschwerten Bedingungen.



Ausgezeichnete Schnittqualität und Beständigkeit

HyPerformance Plasma schneidet Teile mit komplexen Strukturen mit ausgezeichneter gleichbleibender Schnittqualität, sodass keine Kosten für Nachbesserungen anfallen.

- Die HyDefinition®-Technologie ermöglicht die Ausrichtung und Fokussierung des Plasmalichtbogens und bietet höhere Genauigkeit beim Schneiden von unlegiertem Stahl mit Schnitttiefen bis 80 mm.
- Die neue HDi™-Technologie liefert HyDefinition-Schnittqualität bei dünnem legiertem Stahl von 3 bis 6 mm.
- Die patentierten Technologien der Anlage bieten über einen längeren Zeitraum eine beständigere Schnittqualität als andere auf dem Markt verfügbare Anlagen.

Höchste Produktivität

HyPerformance Plasma kombiniert hohe Schnittgeschwindigkeiten, kurze Prozesszyklen, schnelle Wechsel der Betriebsart und hohe Zuverlässigkeit für maximale Produktivität.

Minimale Betriebskosten

HyPerformance Plasma senkt die Betriebskosten und erhöht die Rentabilität.

- LongLife®-Technologie verlängert die Standzeit von Verschleißteilen erheblich und ermöglicht eine beständige HyDefinition-Schnittqualität über extrem lange Zeiträume.

Unvergleichliche Zuverlässigkeit

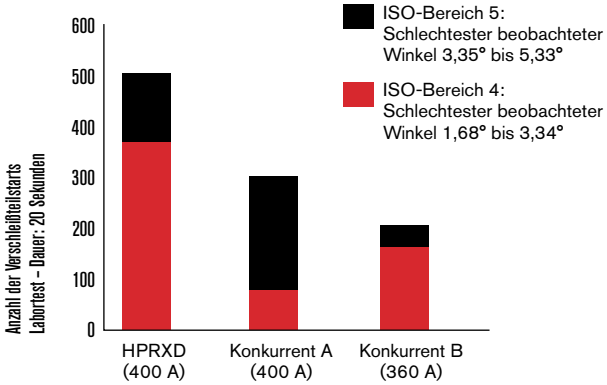
Umfangreiche Tests sowie mehr als fünf Jahrzehnte Erfahrung garantieren die Qualität bei Hypertherm Associates, auf die Sie sich verlassen können.

Schneidleistung unlegierter Stahl	
Bartfrei*	38 mm
Lochstechen (Produktion)	50 mm
Maximale Schneidleistung	80 mm
Schneidleistung legierter Stahl	
Lochstechen (Produktion)	45 mm
Maximale Lochstechkapazität**	75 mm
Trennschnitt	80 mm
Schneidleistung Aluminium	
Lochstechen (Produktion)	38 mm
Maximale Schneidleistung	80 mm

* Eigenschaften und Materialtyp können die bartfreie Leistung beeinträchtigen.
**Der maximale Lochstich erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole und einen gesteuerten Bewegungsprozess. Nähere Einzelheiten siehe technische Dokumentation.

Schnittqualität über Standzeit (400 A)

25 mm unlegierter Stahl



Überragende Schnittqualität bei unlegiertem und legiertem Stahl



Spezifikationen

Eingangsspannungen (3PH) und -ströme	VAC 200/208 220 240 380 400 440 480 600	Hz 50/60 50/60 60 50/60 50/60 50/60 50/60 60 60	A 262/252 238 219 138 131 120 110 88
Ausgangsspannung	200 VDC		
Ausgangsstrom	400 A		
Einschaltdauer (ED	100 % bei 40 °C und 80 kW		
Leistungsfaktor	0,98 bei 80 kW Ausgangsleistung		
Maximale Leerlaufspannung	360 VDC		
Abmessungen	118 cm H; 88 cm B; 126 cm L		
Gewicht mit Brenner	851 kg		
Gasversorgung **Plasmagas** **Sekundärgas** **Gasdruck**	 O_2, N_2, F5*, H35**, Luft, Ar N_2, O_2, Luft, Ar 8,3 bar – manuelle Gaskonsole 8,0 bar – automatische Gaskonsole		

*F5 = 5% H, 95% N_2
**H35 = 35% H, 65% Ar

Cut with confidence

- Hypertherm Associates ist gemäß ISO 9001: 2000 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.
- Hypertherms Plasma-Stromquellen wurden entwickelt, um branchenführende Energieeffizienz und Produktivität zu bieten, mit 90 % Wirkungsgrad oder mehr und Leistungsfaktoren bis zu 0,98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Betriebsdaten

Material	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittge-schwindigkeit (mm/min)
Unlegierter Stahl O_2 Plasma O_2 Sekundärgas	30	0.5 3 6	5355 1160 665
O_2 Plasma Sekundärgas Luft	80†	3 12 20	6145 1410 545
O_2 Plasma Sekundärgas Luft	130†	6 10 25	4035 2680 550
O_2 Plasma Sekundärgas Luft	260†	10 20 32	4440 2170 1135
O_2 Plasma Sekundärgas Luft	400†	12 25 50 80	4430 2210 795 180
Legierter Stahl F5 Plasma N_2 Sekundärgas	60	3 4 5 6	2770 2250 1955 1635
H35 und N_2 Plasma* N_2 Sekundärgas	130†	6 12 20	1835 875 305
H35 und N_2 Plasma* N_2 Sekundärgas	260†	10 12 20	2190 1790 1320
H35 Plasma N_2 Sekundärgas	400†	20 50 60	1100 400 280
H35 und N_2 Plasma* N_2 Sekundärgas	400†	20 50 80	1810 520 180
Aluminium H35 und N_2 Plasma* N_2 Sekundärgas	130	6 12 20	2215 1455 815
N_2 Plasma* Air Sekundärgas	260	12 20 32	4290 1940 940
H35 und N_2 Plasma* N_2 Sekundärgas	400	12 50 80	5190 1000 210

HDi

†Die Verschleißteile unterstützen Fasenschnitte bis 45°.
*Die Plasmagasmischung aus H35 und N_2 erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole.
In der Betriebsdatentabelle sind nicht alle für die HPR400XD verfügbaren Verfahren aufgelistet. Wenden Sie sich an Hypertherm, wenn Sie weitere Informationen benötigen.

Weitere Informationen finden Sie unter: www.hypertherm.com

Hypertherm, HyPerformance, HPRXD, HyDefinition, HDi und LongLife sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

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

© 9/2022 Hypertherm, Inc. Revision 5

870811 Deutsch/German

HYPERTHERM ASSOCIATES™

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

Greener Cuts