HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

HyPerformance Plasma HPR800XD



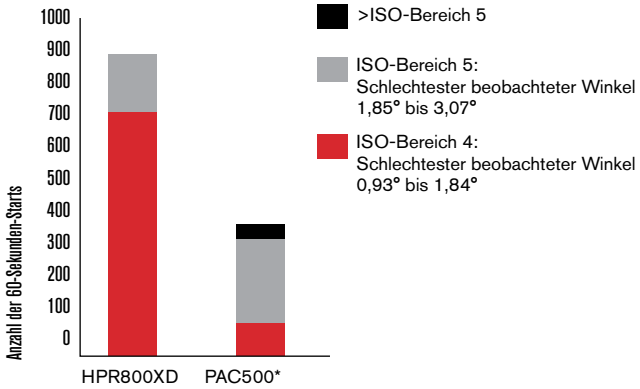
Bei der HPR800XD® erhalten Sie nicht nur alle Schneidleistungen für unlegierten Stahl der HPR400XD®, sondern zusätzlich auch das zurzeit marktbeste Schneidvermögen bei legiertem Stahl und Aluminium.

Schneidleistung unlegierter Stahl	
Bartfrei*	38 mm
Lochstechen (Produktion)	50 mm
Maximale Schneidleistung	80 mm
Schneidleistung legierter Stahl	
Lochstechen (Produktion)	75 mm
Maximale Lochstechkapazität**	100 mm
Trennschnitt	160 mm
Aluminum cut capacity	
Lochstechen (Produktion)	75 mm
Maximale Schneidleistung	160 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 (800 A)

75 mm (legierter Stahl)



*Auslaufmodell der Hypertherm-Plasmaanlage

Unübertroffene Schneidleistung bei sehr dünnem bis sehr dickem legiertem Stahl

Die neue HDi™-Technologie bietet HyDefinition®-Schnittqualität bei 3 mm bis 6 mm, die optimierte Gasmischung bietet erstklassige Ergebnisse bei 6 mm bis 80 mm und die patentierte PowerPierce™-Technologie ermöglicht eine branchenführende Lochstech- und Schneidleistung bei sehr dickem legiertem Stahl.

Beeindruckende Prozessvielfalt und Vielseitigkeit

Die HPR800XD verwendet alle HyPerformance®-Plasmaprozesse von 30 bis 400 A für das Markieren, Fasen und Schneiden von unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium. Diese Vielseitigkeit wird auf bis zu 800 A für legierten Stahl und Aluminium von extremer Stärke erweitert.

Höchste Produktivität und höhere Rentabilität

Die Technologien LongLife® und HyDefinition bieten über einen längeren Zeitraum eine beständigere Schnittqualität. HyPerformance Plasma vereint diese Beständigkeit mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und schnellem Wechsel der Betriebsart für optimale Produktivität und höhere Rentabilität.

Unvergleichliche Zuverlässigkeit

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

Überragende Schnittqualität bei unlegiertem und legiertem Stahl



Spezifikationen

Eingangsspannungen (3PH) und -ströme			**Pro Stromquelle**	**Kühler**
	VAC	Hz	A	A
	200/208	50/60	262/252	30
	220	50/60	238	30
	240	60	219	30
	380	50/60	138	20
	400	50/60	131	20
	440	50/60	120	20
	480	60	110	15
	600	60	88	12
Ausgangsspannung	200 VDC			
Ausgangsstrom	800 A			
Einschaltdauer (ED)	100 % bei 40 °C und 160 kW			
Leistungsfaktor	0,98 bei 160 kW			
Maximale Leerlaufspannung	360 VDC			
Abmessungen pro Stromquelle	118 cm H; 88 cm B; 126 cm L			
Kühler	170,2 cm H; 87,6 cm B; 137,2 cm L			
Abmessungen pro Stromquelle	851 kg			
Kühler	449 kg			
Gasversorgung				
Plasmagas	O_2, N_2, F5*, H35**, Luft, Ar			
Sekundärgas	N_2, O_2, Luft, Ar			
Gasdruck	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	30	0.5	5355
O_2 Plasma		3	1160
O_2 Sekundärgas		6	665
O_2 Plasma	80†	3	6145
Sekundärgas Luft		12	1410
		20	545
O_2 Plasma	130†	6	4035
Sekundärgas Luft		10	2680
		25	550
O_2 Plasma	260†	10	4440
Sekundärgas Luft		20	2170
		32	1135
O_2 Plasma	400†	12	4430
Sekundärgas Luft		25	2210
		50	795
		80	180
Stainless steel	60	3	2770
F5 Plasma		4	2250
N_2 Sekundärgas		5	1955
		6	1635
H35 und N_2 plasma*	130†	6	1835
N_2 Sekundärgas		12	875
		20	305
H35 und N_2 plasma*	260†	6	3980
N_2 Sekundärgas		12	1790
		20	1320
H35 Plasma	400†	20	1100
N_2 Sekundärgas		50	400
		60	280
H35 und N_2 plasma*	400†	20	1810
N_2 Sekundärgas		50	520
		80	180
H35 Plasma	800†	75	464
N_2 Sekundärgas		125	155
		160	100
Aluminum	130	6	2215
H35 und N_2 plasma*		12	1455
N_2 Sekundärgas		20	815
N_2 plasma*	260	12	4290
Sekundärgas Luft		20	1940
		32	940
H35 und N_2 plasma*	400	12	5190
N_2 Sekundärgas		50	1000
		80	210
N_2 Plasma	600	50	1048
N_2 Sekundärgas		60	832
		80	600
H35 Plasma	800	75	907
N_2 Sekundärgas		160	179

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 HPR800XD 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.

© 10/2022 Hypertherm, Inc. Revision 5
870831 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