Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR260XD®



System HPR260XD zapewnia bardzo wysokiej jakości cięcie HyPerformance w wielu różnorodnych zastosowaniach, od bardzo małych po duże grubości.

Wydajność cięcia stali miękkiej	
Bez żużlu*	32 mm
Przebijanie produkcyjne	38 mm
Maksymalna wydajność cięcia	64 mm
Wydajność cięcia stali nierdzewnej	
Przebijanie produkcyjne	32 mm
Maksymalna wydajność cięcia	50 mm
Wydajność cięcia aluminium	
Przebijanie produkcyjne	25 mm
Maksymalna wydajność cięcia	50 mm

* Typ funkcji i materiału może mieć wpływ na ilość powstającego żużlu.

Znakomita jakość i powtarzalność cięcia

System plazmowy HyPerformance tnie skomplikowane elementy z najwyższą jakością i powtarzalnością, eliminując koszty dodatkowych operacji.

- Chroniona patentem technologia HyDefinition® kształtuje i koncentruje łuk plazmowy, zwiększając jego energię i umożliwiając precyzyjne cięcie stali miękkiej o grubości do 64 mm.
- Nowa technologia HDi™ gwarantuje jakość cięcia HyDefinition w przypadku stali nierdzewnej o grubości od 3 do 6 mm.
- Chronione patentami technologie zapewniają stałą jakość cięcia w okresie dłuższym niż inne systemy dostępne na rynku.

Zwiększona produktywność

System plazmowy HyPerformance maksymalizuje produktywność, łącząc możliwość szybkiego cięcia, szybkiego przełączania procesów, błyskawicznej wymiany materiałów eksploatacyjnych i zapewniając wysoką niezawodność.

Niższe koszty eksploatacji

Systemy plazmowe HyPerformance obniżają koszty eksploatacji i zwiększają rentowność.

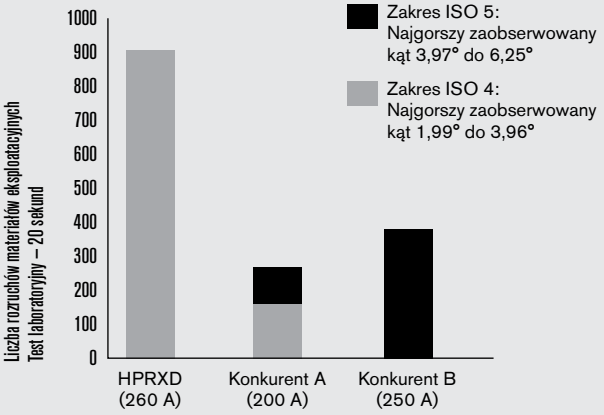
- Technologia LongLife® znacznie zwiększa trwałość materiałów eksploatacyjnych i umożliwia uzyskanie niezmiennie wysokiej jakości cięcia HyDefinition w jak najdłuższym czasie.

Niezrównana niezawodność

Wszechstronne testy, poparte ponad czterema dekadami naszego doświadczenia, gwarantują jakość produktów Hypertherm, na której można polegać.

Jakość cięcia w cyklu życia materiałów eksploatacyjnych (260 A)

Stal miękka o grubości 20 mm



Niezrównana jakość cięcia stali miękkiej i nierdzewnej



Specyfikacje

Napięcia wejścia (3-fazowe) i natężenia prądu	**V AC**	**Hz**	**A**
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	415	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
	600	60	50
Napięcie wyjściowe	175 V DC		
Prąd wyjściowy	260 A		
Cykl pracy	100% przy 40°C przy 45,5 kW		
Współczynnik mocy	0,98 przy mocy 45,5 kW		
Maksymalne napięcie obwodu otwartego	311 V DC		
Wymiary	115 x 82 x 119 cm (wys. x szer. x dł.)		
Masa z palnikiem	567 kg		
Zasilanie gazem			
Gaz plazmowy	O_2, N_2, F5*, H35**, powietrze, Ar		
Gaz osłonowy	N_2, O_2, powietrze, Ar		
Ciśnienie gazu	8,3 bara z ręczną konsolą gazu		
	8 barów z automatyczną konsolą gazu		

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

Cut with confidence

- Hypertherm ma certyfikat ISO 9001: 2000.
- 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.

Dane eksploatacyjne

Materiał	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
Stal miękka	30	0,5	5355
O_2 plazma		3	1160
O_2 osłona		6	665
O_2 plazma	80†	3	6145
Osłona powietrzna		12	1410
		20	545
O_2 plazma	130†	6	4035
Osłona powietrzna		10	2680
		25	550
O_2 plazma	200†	10	3460
Osłona powietrzna		20	1575
		32	750
O_2 plazma	260†	12	3850
Osłona powietrzna		20	2170
		32	1135
Stal nierdzewna	60	3	2770
F5 plazma		4	2250
N_2 osłona		5	1955
		6	1635
H35 i N_2 plazma*	130†	6	1835
N_2 osłona		12	875
		20	305
H35 i N_2 plazma*	200	8	2000
N_2 osłona		12	1800
		20	1000
H35 plazma	260†	10	2030
N_2 osłona		12	1710
		20	1085
H35 i N_2 plazma*	260†	10	2190
N_2 osłona		12	1790
		20	1320
Aluminium	130	6	2215
H35 i N_2 plazma*		12	1455
N_2 osłona		20	815
H35 i N_2 plazma*	200	8	4350
N_2 osłona		12	3650
		20	1050
H35 plazma	260	12	4290
N_2 osłona		20	1940
		32	940

HDi

† Materiały eksploatacyjne zapewniają możliwość ukosowania do 45°.
* W procesie mieszanego gazu plazmowego H35 i N_2 jest wymagane stosowanie automatycznej konsoli gazu.
Tabela danych operacyjnych nie obejmuje wszystkich procesów dostępnych w systemie HPR260XD. W celu uzyskania dalszych informacji należy się skontaktować z firmą Hypertherm.

Jedną z najbardziej trwałych wartości Hypertherm jest minimalizacja szkodliwego wpływu na środowisko naturalne. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Stale staramy się poprawiać nasze zaangażowanie w ochronę środowiska. Jest to proces, na którym bardzo nam zależy.

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi i LongLife 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.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Wersja 6
87080H Polski / Polish

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™