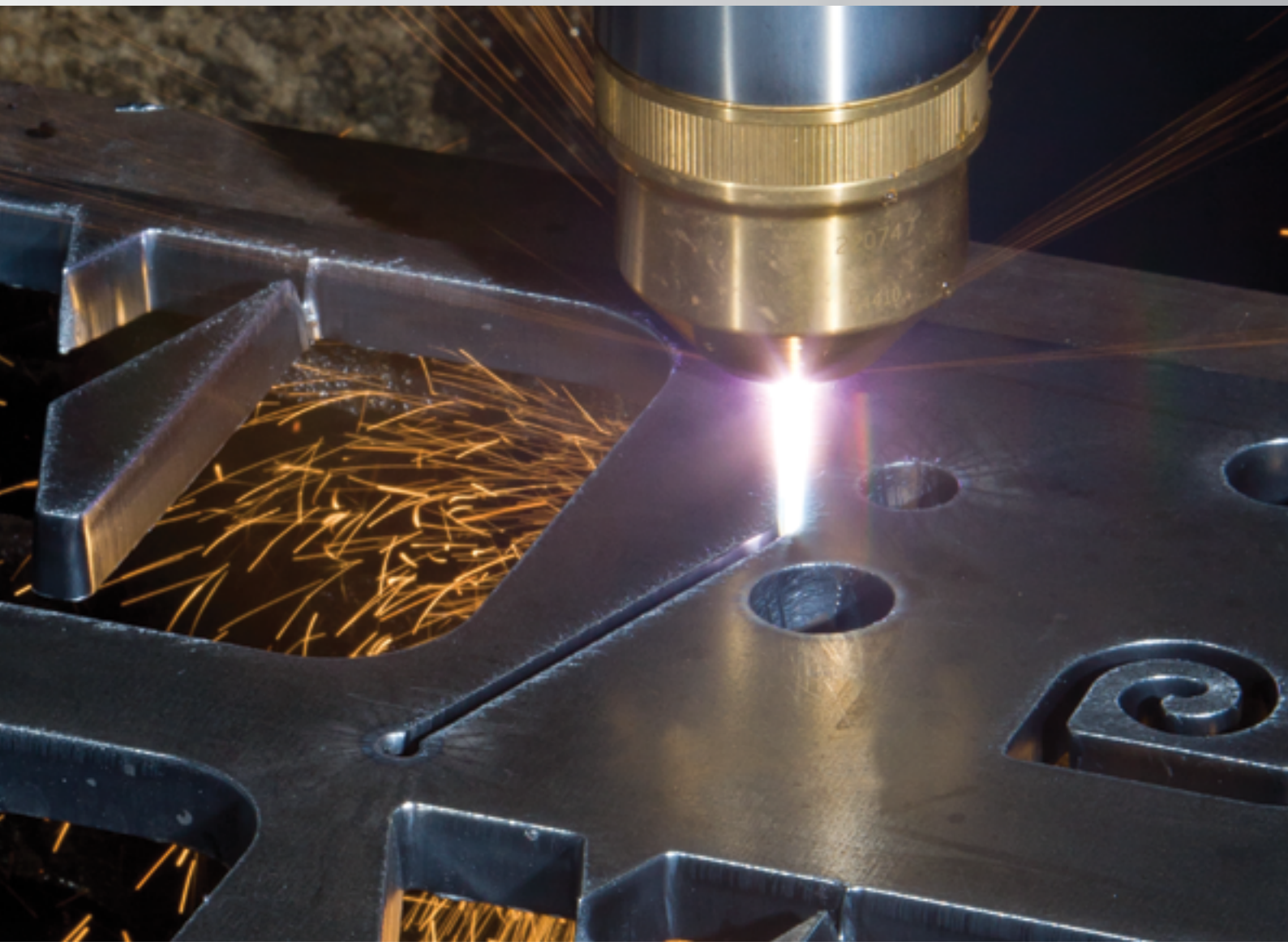
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Преимущества автоматической системы управления подачей газа

Для систем HPR400XD и HPR800XD



Автоматические системы управления подачей газа HPRXD® обеспечивают лучшее качество отверстий, существенное увеличение производительности и превосходные характеристики резки по сравнению с ручными системами управления подачей газа.

С 1968 года Hypertherm Associates в своей работе руководствуется одной целью: сокращение затрат на резку. Неуклонная миссия компании — предоставить клиентам в разных странах мира наилучшее оборудование для резки и обработки и связанные с ним услуги. Именно поэтому у Hypertherm Associates больше важных патентов в области плазменной резки и больше клиентов во всем мире по сравнению с любой другой компанией отрасли.

Системы плазменной резки HyPerformance® обеспечивают качество резки HyDefinition® для низкоуглеродистой и нержавеющей стали, которое характеризуется большей однородностью, более высокими скоростями резки, более длительным сроком службы расходных деталей и снижением эксплуатационных затрат в два раза по сравнению с технологиями конкурентов. Система автоматической регулировки подачи газа Hypertherm обеспечивает и контролирует подачу и вывод газов, их смешивание, а также уровни давления, позволяя получить превосходную однородность резки, применить технологии True Hole® и Fine Feature™ и воспользоваться преимуществами более высокой производительности при минимальном вмешательстве оператора.

Системы плазменной резки HyPerformance Plasma разработаны для роботизированной резки и работы с металлоконструкциями

Лучшие эксплуатационные характеристики

- True Hole®
  - Качество отверстий под болты обеспечивается автоматически без вмешательства оператора
  - Еще меньше разница в качестве между отверстиями, полученными с применением технологии True Hole, и отверстиями, полученными с использованием лазерной резки. Это позволяет использовать плазменную резку для многих заданий, которые ранее выполнялись с использованием лазера
  - Фактическое устранение сужения отверстий
  - Перегибы уменьшаются и отклоняются к внешней стороне отверстия
- Fine Feature™
  - Настройки Fine Feature обеспечивают оптимальные результаты, когда нужно получить высочайшее качество резки мелких деталей
- Смешивание газов
  - Возможность смешивания плазмообразующих газов позволяет повысить качество резки нержавеющей стали средней толщины в процессах с силой тока 130–800 А

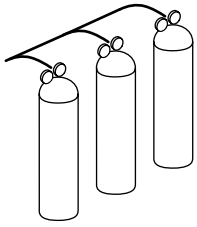
Более стабильное качество резки

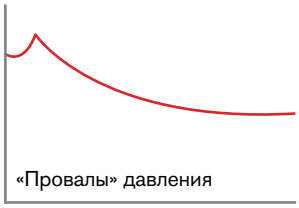
- Надежное качество резки
  - Замкнутый цикл управления газами обработки позволяет поддерживать на резаке постоянные значения давления и потока газа, даже при колебаниях давления газа на входе в систему (см. диаграмму потока газа).

Более высокая производительность

- Больше полезного производственного времени в день благодаря меньшему времени ожидания
  - Меньшее время между процессами «резка-резка» и «резка-маркировка»
- Меньше отходов и неточностей, меньшее время простоя
  - Все параметры плазменной резки, включая ток, подачу плазмообразующего газа до возбуждения дуги и при резке, подачу защитного газа до возбуждения дуги и при резке, а также тип газа, могут настраиваться в полностью интегрированном блоке ЧПУ
  - На ЧПУ доступны различные процедуры поиска и устранения неполадок, включая проверки подачи газа до возбуждения дуги и при резке, проверки на утечку и скорость потока
  - Благодаря централизованному управлению в одном месте оператору больше не нужно постоянно регулировать настройки газа
- Простая надежная конструкция позволяет сократить время на настройку и ремонт
  - Существенно упрощенные блоки с простым доступом к компонентам
  - Коллекторы и электромагнитные клапаны фиксируются при помощи монтажной петли и одного винта, позволяя быстро выполнить установку одной рукой
  - Шланги и штуцеры с цветовой кодировкой для простой сборки и быстрого устранения неполадок
  - В дозировочной системе и системе выбора установлены одинаковые платы управления и питания, что позволяет избежать путаницы
  - Меньше деталей — проще найти и устранить неполадки

Поток газа



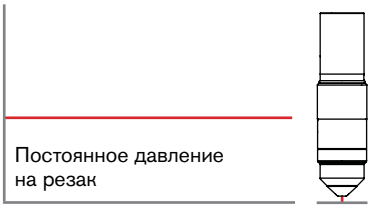


Давление газа на входе



Автоматическая система управления подачей газа

Дозировочная система



Давление на резак

Плазмообразующий газ	O_2, N_2, F5*, H35**, воздух, Ar
Защитный газ	N_2, O_2, воздух, Ar
Давление газа	8,0 бар

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

Дополнительную информацию см. на веб-сайте www.hypertherm.com

Hypertherm, HPRXD, HyPerformance, HyDefinition, True Hole и Fine Feature являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев.

Дополнительную информацию о номерах и типах патентов см. на веб-сайте Hypertherm Associates по ссылке www.hypertherm.com/patents.

© 8/2023 Hypertherm, Inc. Revision 2-я редакция

87092J Русский/Russian

HYPERTHERM ASSOCIATES™

Работая в компании, которая на все 100 % принадлежит нам — ее коллективу — мы уделяем первоочередное внимание тому, чтобы все наши клиенты получали наилучшие продукты и обслуживание на непревзойдённом уровне. www.hyperthermassociates.com/ownership

Забота об окружающей среде — одна из основных ценностей компании Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Компания на все 100 % принадлежит сотрудникам

Greener Cuts