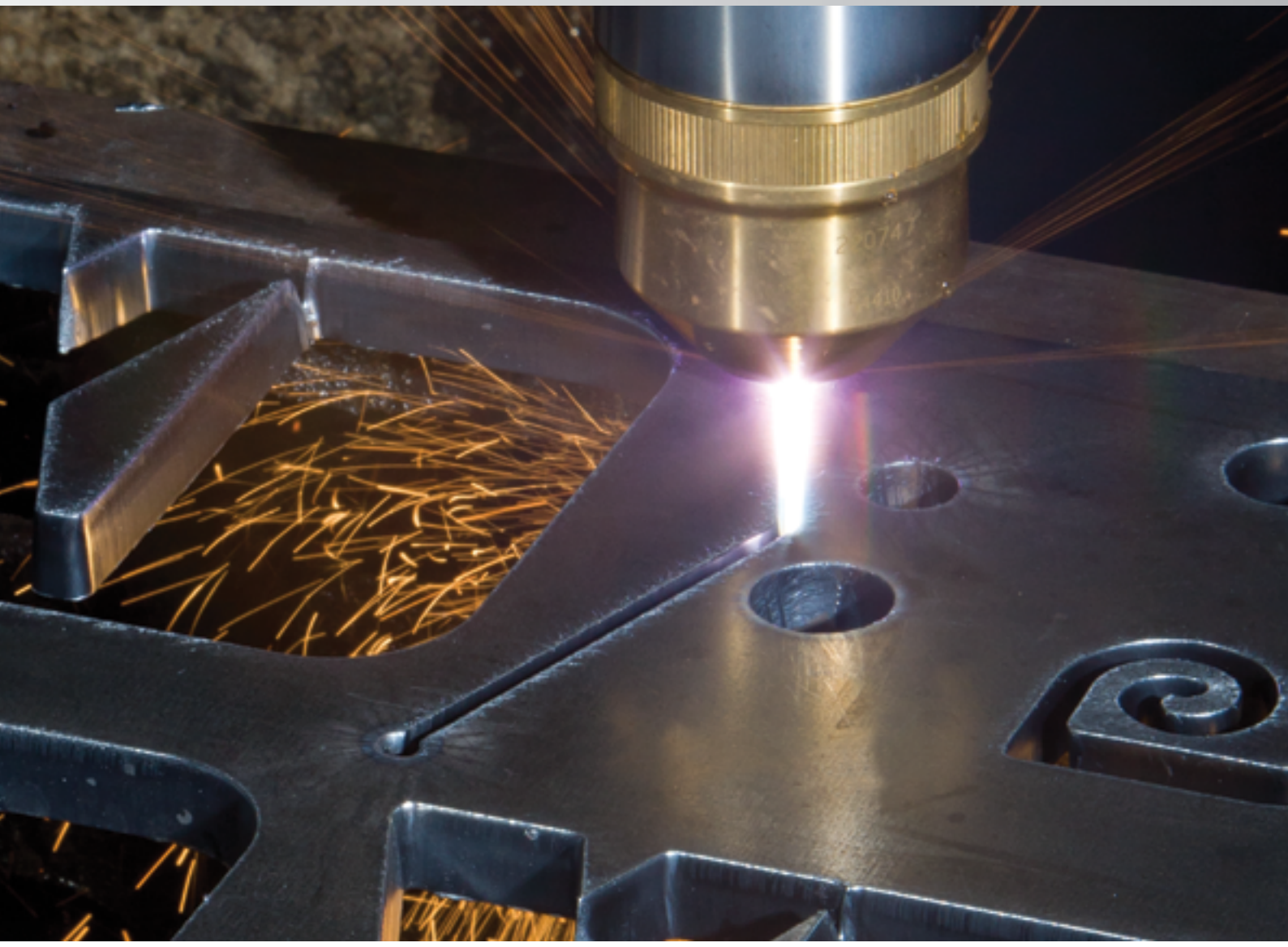
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Vorteile von Autogas

Für HPR400XD und HPR800XD



Im Vergleich zu manuellen Gasanlagen bieten HPRXD®-Autogas-Anlagen eine bessere Lochqualität, eine bedeutende Produktivitätssteigerung und höchste Schnittleistung.

Hypertherm Associates hat seit 1968 ein einziges Ziel: die Senkung der Schneidkosten. Die alleinige Mission besteht darin, Kunden in aller Welt die beste Schneid- und Formgebungsausrüstung sowie branchenführende Dienstleistungen zur Verfügung zu stellen. Aus diesem Grund kann Hypertherm Associates mehr bedeutende Patente im Bereich der Plasmaschneidtechnik und weltweit mehr Kunden als jede andere Marke aufweisen.

HyPerformance® Plasma liefert HyDefinition®-Schnittqualität für unlegierten und legierten Stahl mit höherer Beständigkeit, höheren Schnittgeschwindigkeiten, längerer Standzeit von Verschleißteilen und halbierten Betriebskosten im Vergleich zu konkurrierenden Technologien. Die Autogasanlage von Hypertherm vereinfacht und regelt den Gaseingang sowie die Ausgabe, Mischung und das Druckniveau des Gases und garantiert so höchste Schneidkonsistenz. Zudem bietet sie die True Hole® und Fine Feature™-Technologie sowie die Vorteile verbesserter Produktivität und minimiert die durch den Bediener erforderlichen Eingriffe.

HyPerformance-Plasma für Robotik- und Baustahlanwendungen

Verbesserte Leistung

- True Hole®
  - Erzielt Bolzenlochqualität automatisch ohne Zutun des Bedieners
  - Verringert den Vorsprung, den Laser bisher bei der Lochqualität hatte, sodass Plasma nun bei vielen Aufgaben anstelle eines Laserschnittes eingesetzt werden kann
  - Abschrägungen werden nahezu vollständig beseitigt
  - Unebenheiten werden reduziert und aus dem Loch nach außen verlagert
- Fine Feature™
  - Die Fine Feature-Einstellungen ermöglichen optimale Ergebnisse, wenn zum Schneiden komplexer Strukturen präziseste Arbeit erforderlich ist
- Gasmischung
  - Die Unterstützung von Plasmagasgemischen zum Schneiden von legiertem Stahl ermöglicht eine bessere Schnittqualität bei Schneidvorgängen mit 130 bis 800 A im mittleren Metallstärkenbereich

Verbesserte Schneidkonsistenz

- Gleichbleibend hohe Schnittqualität
  - Die Regelung der Prozessgase ermöglicht einen konstanten Gasdruck und -durchfluss am Brenner, die auch dann konstant bleiben, wenn der Eingangsdruck zur Anlage schwankt (siehe Gasdurchflussgrafik).

Verbesserte Produktivität

- Mehr Produktionszeit pro Tag und geringere Wartezeiten
  - Kürzere Zykluszeiten zwischen den Schnitten und bei Wechsel vom Schneiden zum Markieren
- Weniger Abfall, geringere Ausfallzeiten und Ungenauigkeiten
  - Alle Plasmaparameter lassen sich über die vollständig integrierte CNC-Steuerung anpassen, z. B.: Stromstärke, Plasma-Vorströmung und -Betriebsdurchfluss, Sekundärgas-Vorströmung und -Betriebsdurchfluss und Gastyp
  - Verschiedene Vorgänge zur Fehlerbeseitigung können über die CNC-Steuerung aufgerufen werden, darunter: Gastests für Vorströmung und Betriebsdurchfluss, Undichtigkeits- und Durchflusstests
  - Dank der zentralisierten Steuerung an nur einem Punkt muss der Bediener sich nicht mehr hin und her bewegen, um die Gaseinstellungen vorzunehmen
- Einfache, robuste Konstruktion verringert die Einrichtungs- und Reparaturzeiten
  - Stark vereinfachte Geräte mit offenem Zugriff auf Komponenten
  - Rohrverteiler und Motorventile sind mit Befestigungslaschen und einer einzelnen Schraube gesichert und erlauben eine schnelle Einhandmontage
  - Farbcodierte Schläuche und Anschlusselemente erleichtern die Montage und beschleunigen die Reparatur
  - Identische Steuerungs- und Leistungsbaukarten in der Dosierkonsole und Wählkonsole sorgen für weniger Verwirrung
  - Weniger Teile erleichtern die Fehlerbeseitigung

Gasdurchfluss



Druckpegel am Eingang | Autogas-Konsole | Dosierkonsole | Druck zum Brenner

Plasmagas	O_2, N_2, F5*, H35**, Luft, Ar
Sekundärgas	N_2, O_2, Luft, Ar
Gasdruck	8,0 bar (115 psi)

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

Weitere Informationen finden Sie unter: www.hypertherm.com

Hypertherm, HPRXD, HyPerformance, HyDefinition, True Hole und Fine Feature 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.

© 8/2023 Hypertherm, Inc. Revision 2

870921 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