

Линейка систем плазменной резки XPR

Система XPR® отличается максимальной универсальностью, производительностью, точностью и уверенностью в своих силах.



**ПОВЫШАЙТЕ
СВОЮ ПРИБЫЛЬ**



Содержание

4	Обзор системы XPR
6	Передовая технология: качество резки X-Definition
10	Оптимизированная производительность и более низкие эксплуатационные затраты
12	Инженерная оптимизация системы
14	Простота использования
16	Преимущества снижения воздействия на окружающую среду
17	Надежность
19	История компании Hypertherm Associates

Обзор системы XPR

Повышайте свою прибыль с помощью системы XPR

Система XPR® — это самое **универсальное** в мире семейство механизированных систем плазменной резки для резки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия. Благодаря своей гибкости система обеспечивает исключительное качество резки на каждом ее этапе, что способствует увеличению **производительности** и сокращению эксплуатационных затрат. Технология X-Definition® обеспечивает повышенное качество резки, возможность резки материалов большой толщины, более высокую скорость резки и более длительный срок службы расходных деталей. Кроме того, исключительная стабильность производства деталей в течение всего срока службы расходных деталей системы обеспечивает высокое качество резки на всех ее этапах. Система XPR обеспечивает **прецизионную** резку толстого металла, позволяя производить детали с меньшим образованием окалина и меньшей необходимостью в доработке, что позволяет повысить производительность. Эксклюзивная технология Arc Response Technology™ обеспечивает защиту резака и защиту от ошибок плавного выключения, что позволяет автоматически предотвращать катастрофические события, которые могут привести к повреждению расходных деталей и резаков, обеспечивая вам **уверенность** в надежности инвестиций.

Система XPR отличается максимальной универсальностью, производительностью, точностью и уверенностью в своих силах.

Максимальная универсальность расширяет возможности

- Обеспечивает превосходную универсальность при резке и маркировке низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия благодаря 11 комбинациям используемых газов, что позволяет подобрать под каждую комбинацию оптимальное сочетание операций резки и наиболее подходящие материалы.
- Обеспечивает самый широкий диапазон мощности плазменной резки с силой тока от 30 до 460 А для различных металлов с разной толщиной.
- В отличие от волоконно-лазерной резки, для которой требуются чистые поверхности, плазменная резка обеспечивает стабильную и качественную резку на неидеальных металлических поверхностях, в том числе с краской и ржавчиной, что позволяет повысить производительность.
- По сравнению с волоконно-лазерной резкой гибкость плазменной резки особенно проявляется при роботизированной резке, когда требуется использовать длинные провода, определенный размер режущей головки и кожухи и соблюдать повышенное расстояние между резаком и заготовкой при резке деталей со сложной геометрией.
- Позволяет быстрее производить готовые к сварке детали благодаря тому, что профили строжки получаются более широкими, глубокими и чистыми. Автоматизированная строжка с использованием системы XPR сводит к минимуму или полностью устраняет необходимость в шлифовании по сравнению со строжкой угольной дугой, что позволяет экономить время и повышает качество производства деталей.

**ПОВЫШАЙТЕ
СВОЮ ПРИБЫЛЬ**

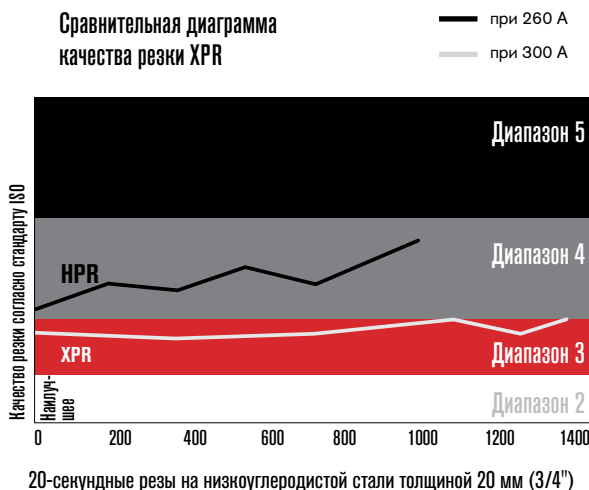
Оптимизированная производительность обеспечивает более низкие эксплуатационные затраты

- Максимальная мощность оптимизирует производительность за счет повышения качества резки, возможности резки материалов большей толщины и более высокой скорости резки
 - Скорость резки может быть на 12 % выше по сравнению с системами плазменной резки предыдущих поколений.
 - В условиях лабораторных испытаний срок службы расходных деталей увеличился на 12 %.
- Благодаря эксклюзивной технологии использования аргона в качестве вспомогательного газа повышается скорость резки, на 25 % увеличивается толщина прожига, на 15 % повышается толщина резки низкоуглеродистой стали от края и на 40 % увеличивается толщина резки нержавеющей стали по сравнению с системами плазменной резки предыдущих поколений.
- По сравнению с конкурирующими системами, которые для резки более толстых металлов должны переходить на использование более дорогостоящих газов, например, водорода, система XPR обеспечивает резку кислородом во всем диапазоне мощности, что позволяет снизить затраты и повысить производительность.
- Уникальная технология Arc Response Technology™ предотвращает неблагоприятные события, что позволяет в три раза продлить срок службы расходных деталей и предотвратить повреждения резака.



Стабильное качество резки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия.

Сравнительная диаграмма качества резки XPR



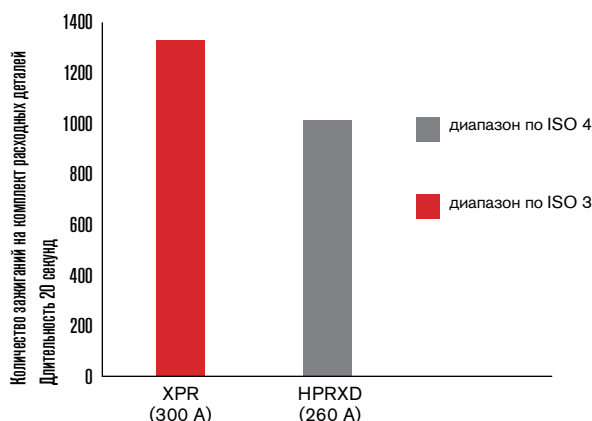
Прецизионная резка способствует снижению количества операций вторичной обработки

- Обеспечивает превосходную стабильность соблюдения размеров всех деталей на всех этапах резки в течение всего срока службы расходных деталей.
- Обеспечивает гладкую поверхность, низкий угол скоса и минимальное или полное отсутствие окалина, что способствует производству чистых деталей.
- Встроенная технология системы XPR повышает качество резки толстых металлов с А-образным и V-образным скосом под углом 45°, что позволяет сократить время подготовки под сварку **на 50 %** по сравнению с системами плазменной резки предыдущих поколений.

Качество, которое придает уверенность

- Компания Hypertherm Associates поставяет самые передовые и надежные системы резки в отрасли.
- При проектировании промышленных систем мы ориентируемся на потребности клиентов и проводим строгие испытания на надежность.
- Эксклюзивная технология Arc Response Technology™ обеспечивает защиту резака и расходных деталей.
- Наша лучшая в мире партнерская сеть обеспечивает доставку клиентам расходных и запасных деталей.
- Наша партнерская сеть обеспечивает обслуживание и техническую поддержку систем, в том числе в дистанционном режиме.
- Обучение в Институте резки Hypertherm и в глобальной сети партнеров.

Качество при 20-секундных резах на протяжении срока службы
Низкоуглеродистая сталь 20 мм (3/4").



Эксклюзивная технология SureCut

Наша уникальная технология SureCut™ использует программное обеспечение для автоматического внедрения расширенных возможностей в процесс плазменной резки, благодаря чему повышаются результаты резки, упрощается рабочий процесс и снижается необходимость вмешательства оператора.

- Запатентованная технология True Hole® для низкоуглеродистой стали, которая практически позволяет устранить сужение отверстий и улучшить их округлость, обеспечивает значительно более высокое качество отверстий, чем было возможно ранее при использовании плазменной резки.
- Технология True Bevel™ предусматривает автоматическое применение улучшенного угла скоса и усовершенствованной последовательности резки, благодаря чему повышается стабильность обеспечения точности и качества резки.
- Технология Rapid Part™ обеспечивает более эффективное перемещение резака и позволяет избежать выполнения необязательных действий, что дает возможность сократить время выполнения процесса резки в отдельных случаях на 50 %.
- PlateSaver™ повышает коэффициент использования материалов на 14 % в зависимости от количества деталей разного размера при раскрое листа на квадратные или прямоугольные детали.



Smart Factory

Повышайте свою прибыль. Система плазменной резки Hypertherm XPR® отличается максимальной универсальностью, производительностью и точностью. В состав системы XPR входит встроенный веб-сервер для ее диагностики и устранения неисправностей.

Возможности Smart Factory

- Журнал SMART для учета работ по профилактическому обслуживанию.
- Журнал SMART для учета времени бесперебойной работы (при использовании с EDGE).

Преимущества системы

- Позволяет автоматизировать типовые задачи.
- Помогает улучшить управление активами.
- Помогает уменьшить количество ошибок и незапланированных выключений.
- Помогает управлять техническим обслуживанием.

Передовая технология: качество резки X-Definition

Технологии резаков и расходных деталей

Технология X-Definition® повышает качество и стабильность резки низкоуглеродистой стали, расширяет возможности применения передового процесса HyDefinition®, впервые разработанного компанией Hypertherm Associates, до большого диапазона применений для цветных металлов и сплавов, а также существенно улучшает его благодаря ряду принципиально новых технологий резки.

Расширенная технология HyDefinition

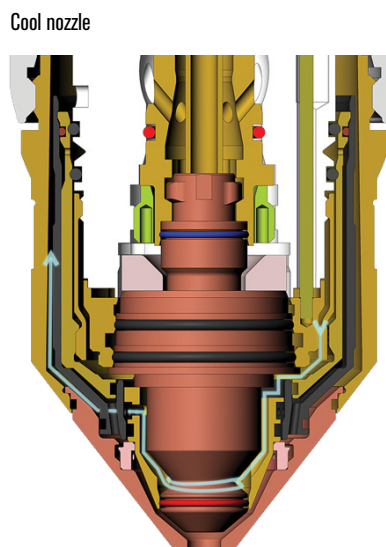
Наша передовая технология HyDefinition предусматривает уникальную разъемную конструкцию вентилируемого сопла из двух частей, которая обеспечивает центрирование и концентрацию плазменной дуги, увеличивая ее стабильность и плотность, что позволяет получать более стабильные и точные результаты резки. Эта основополагающая технология, которая раньше применялась в основном для резки низкоуглеродистой стали, теперь применяется во всем диапазоне процессов резки цветных металлов и сплавов, позволяя получить более чистые, четкие и ровные кромки реза при резке нержавеющей стали и алюминия.

Vented Water Injection (VWI)

В этом процессе (патентная заявка на рассмотрении) используется вентилируемый процесс с N_2 в качестве плазмообразующего газа и H_2O в качестве защитного газа. Кромки прямые, угловатость уменьшена, качество поверхности исключительно высокое для цветных металлов и сплавов, особенно для алюминия.

Cool nozzle

Эта функция (патентная заявка на рассмотрении) применяется при кислородной резке с силой тока 220 А и 300 А; охлаждающая жидкость подается прямо в сопло. Такое охлаждение — важный фактор повышения качества резки (более чем на 40 %) на протяжении срока службы расходных деталей.



Технология Vent-to-shield

Эта новая технология позволяет смешивать водород из продуваемого плазмообразующего газа с защитным газом, что обеспечивает получение кромок с меньшей угловатостью, более ровного цвета при резке нержавеющей стали толщиной до 12 мм (1/2").

Поглощение пульсаций давления и потока плазмы

Технология поглощения пульсаций давления и потока плазмы обеспечивает более высокие показатели плотности дуги и скоростей резки на тонколистовой нержавеющей стали, поддерживая при этом устойчивость плазменной дуги и гладкость кромок реза.

PowerPierce

Благодаря запатентованной технологии охлаждаемого жидкостью защитного колпачка **Power Pierce** расплавленный металл отбрасывается в ходе прожига, позволяя выполнять промышленный прожиг низкоуглеродистой стали толщиной от 50 мм (2") до 64 мм (2-1/2") при использовании системы XPR460, толщиной до 50 мм (2") при использовании системы XPR300 и толщиной до 40 мм (1-9/16") при использовании системы XPR170 с помощью технологии прожига, в ходе которого **в качестве вспомогательного газа используется аргон.**

При использовании системы XPR460 технология Power Pierce в сочетании с технологией резки, при которой в качестве вспомогательного газа используется аргон, позволяет повысить качество кислородной резки от края низкоуглеродистой стали толщиной до 100 мм (4").



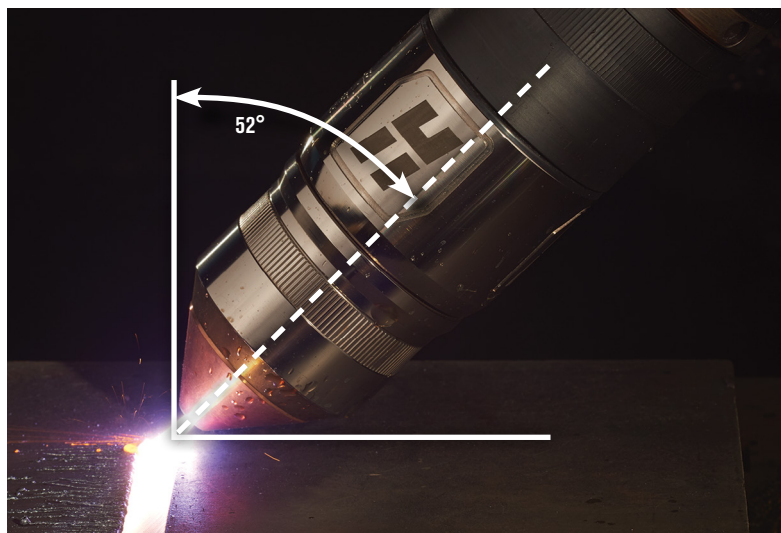


Advanced Arc Stability

Превосходная устойчивость дуги за счет модифицированной ударной струи защитного газа позволяет улучшить стабильности дуги при ее выходе из отверстия прожига или из острого угла, обеспечивая сокращение длины входов и повышение качества резки.

Улучшенная геометрия резака

Исключительные возможности резки со скосом и превосходная производительность благодаря усовершенствованному коническому исполнению резака, которое обеспечивает угол разделки кромок 76° , угол поворота при резке со скосом — 52° .



Технология True Hole

Технология True Hole® включает в себя новые протоколы деления дуги на сегменты для автоматического вырезания на низкоуглеродистой стали отверстий под болты, для которых соотношение диаметра к ширине находится в диапазоне от 1:1 до 2:1.



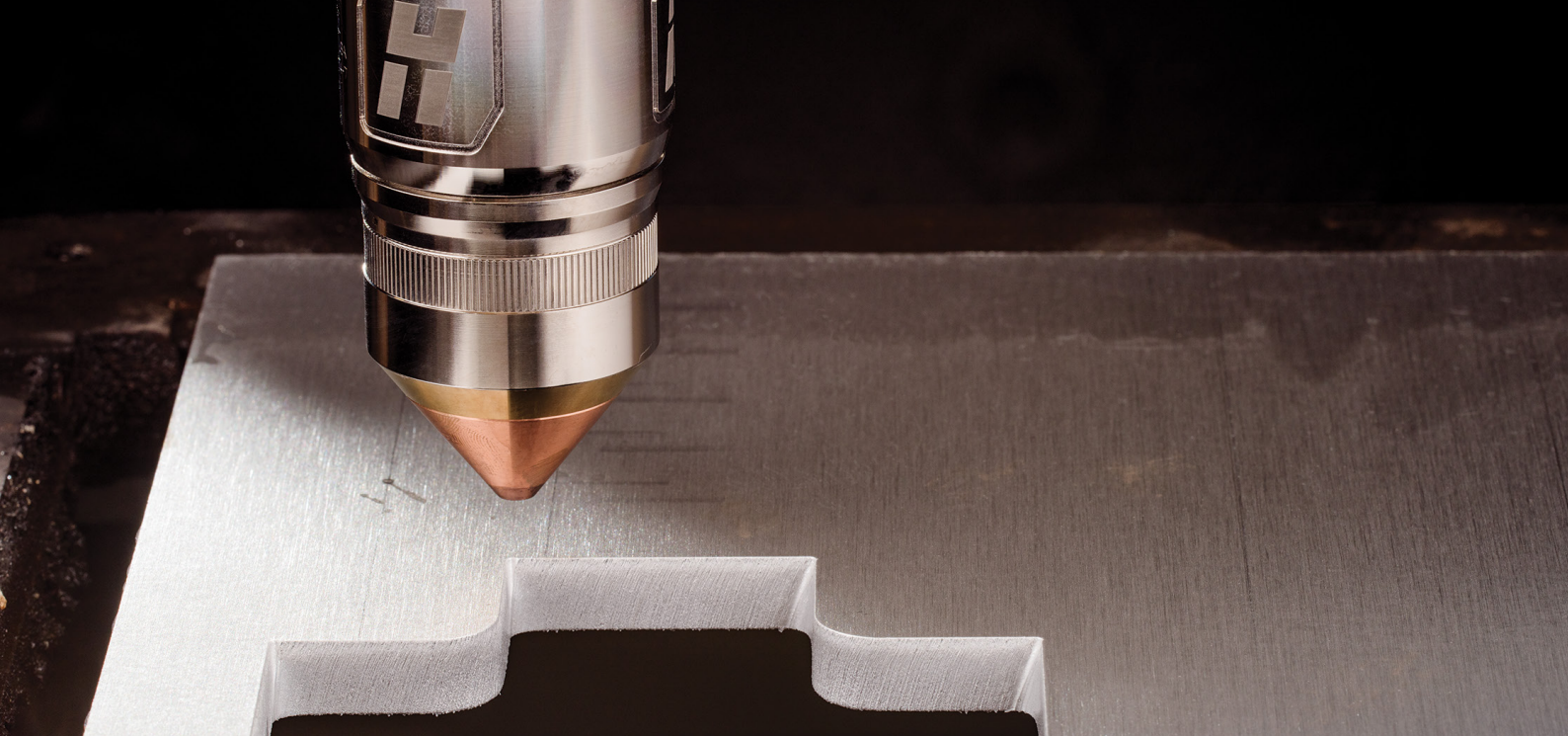
Управление процессом и подачей газа.

Самое современное управление процессом согласно абсолютно новой концепции подачи газа и жидкости. Четыре системы управления подведенными газами — Core™, CorePlus™, Vented Water Injection™ (VWI) и OptiMix™— обеспечивают непревзойденное качество резки низкоуглеродистой стали. Каждая последующая система из указанных выше предоставляет в распоряжение оператора более широкие возможности резки нержавеющей стали и алюминия, чем предыдущая. Всеми этими системами можно управлять с устройства ЧПУ, что повышает производительность и простоту использования for high productivity and ease of use.

Системы управления подведенными газами CorePlus, VWI и Optimix предоставляют источник аргона, который в некоторых случаях может использоваться для маркировки с повышенным качеством и прожига материалов повышенной толщины.



Газы/жидкости для системы управления подведенными газами				
	Core	CorePlus	Vented Water Injection (VWI)	OptiMix
O2/N2/воздух	•	•	•	•
Ar		•	•	•
F5/Ar/H2O			•	•
Смесь H2-N2-Ar				•



Система Core™

Непревзойденная производительность резки низкоуглеродистой стали и превосходные характеристики угловатости и отделки кромок на нержавеющей стали толщиной до 12 мм (1/2"). Это возможно благодаря новому процессу N₂ HDi® с применением газа N₂, что позволяет не допустить подмешивания воздуха в плазмообразующий газ. В результате получаются улучшенные более светлые кромки.

Система CorePlus™

Все функциональные возможности системы Core, а также маркировка аргоном и повышение толщины прожига более чем на 10 % благодаря возможности выполнять прожиг с использованием аргона в качестве вспомогательного газа.

Система Vented Water Injection™ (VWI)

Мы обеспечили все возможности систем Core и CorePlus, значительное повышение качества резки нержавеющей стали и алюминия, а также добавили процессы HDi с использованием газа F5 и запатентованную технологию Vented Water Injection (VWI).

Система OptiMix™

Все функциональные возможности систем Core, CorePlus и VWI, а также раздельное смешивание 3 газов — Ar, H₂ и N₂. Указанные возможности позволяют использовать данную систему в применениях резки нержавеющей стали и алюминия, где нужны максимально возможные гибкость и производительность.



Оптимизированная производительность и более низкие эксплуатационные затраты

Среди преимуществ системы XPR®, в основу которой положены лидирующие в отрасли технологии максимизации производительности от Hypertherm Associates, нужно отметить более высокие показатели скорости и качества резки, что позволяет сократить или свести к нулю потребность в операциях вторичной обработки, а также сократить время на настройку. Совместное использование этих преимуществ позволяет еще больше сократить затраты на эксплуатацию системы плазменной резки.

Преимущества технологии

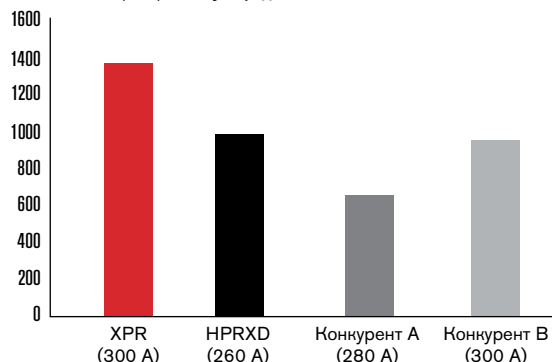
- Клапан в разъеме резака позволяет оперативно и более точно контролировать потоки газов, что способствует значительному увеличению времени резки кислородом без остановки и более быстрому плавному выключению. Как показано ниже, устранение ошибок плавного выключения для большинства типов резки позволяет увеличить срок службы расходных деталей почти в 3 раза по сравнению с другими системами.
- Благодаря новой технологии Cool nozzle™ удалось значительно повысить срок службы расходных деталей и обеспечить такие показатели качества резки в диапазоне 3 по стандарту ISO, которые раньше были недостижимы.
- Повышенная мощность обеспечивает повышенную толщину прожига по сравнению с предыдущими системами при использовании в промышленных условиях. Использование аргона в качестве вспомогательного газа обеспечивает прожиг материалов повышенной толщины при выполнении нерегулярных работ. Таким образом, система XPR является более универсальной и более производительной системой для вашего предприятия.
- Высококачественная маркировка аргоном без смены расходных деталей для резки обеспечивает оперативное и эффективное переключение между процессами резки и маркировки.

		XPR170		XPR300		XPR460	
Максимальная выходная мощность		35,7 kW		66,5 kW		102 kW	
Дуговое напряжение при 100 %-ной нагрузке		210 V		222 V		222 V	
Толщина по картам резки		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
Толщина прожига	Низкоуглеродистая сталь (аргон в кач-ве вспом. газа) Mild steel (argon-assist)*	40	1-9/16	50	2	64	2-1/2
	Низкоуглеродистая сталь (стандартный O2)	35	1-3/8	45	1-3/4	50	2
	Нержавеющая сталь	22	7/8	38	1-1/2	64*	2-1/2*
	Алюминий	25	1	38	1-1/2	50*	2*
Предельная толщина	Низкоуглеродистая сталь	60	2-3/8	80	3-1/8	100*	4*
	Нержавеющая сталь	38	1-1/2	75	3	130*	5*
	Алюминий	38	1-1/2	50	2	90	3-1/2
Угол среза		диапазон по ISO 9013		2-4		2-4	

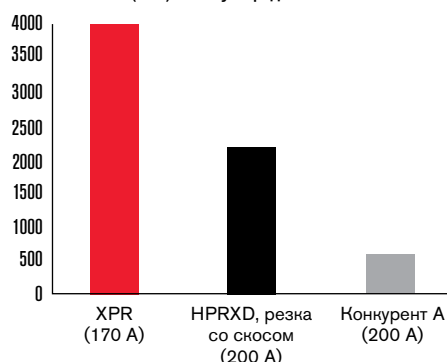
*Технология использования аргона в качестве вспомогательного газа для прожига материалов большей толщины и отрезной резки материалов большей толщины доступна в системах управления подачей газа CorePlus, VWI и OptiMix.

- Возможность быстрее производить готовые к сварке детали благодаря тому, что профили строжки получаются более широкими, глубокими и чистыми. Автоматизированная строжка с использованием системы XPR на 50-90 % уменьшает или полностью устраняет необходимость в шлифовании по сравнению со строжкой угольной дугой, что позволяет экономить время и повышает качество производства деталей.
- Возможность настраивать профили резки благодаря встроенным процессам строжки.
- Эффектный перенос дуги позволяет использовать систему на большем удалении от листа в любой ориентации строжки и обеспечивает доступ к труднодоступным местам при строжке, благодаря чему эта система идеально подходит для использования в сложной производственной среде.
- Автоматизация процесса строжки благодаря использованию роботов, коботов и рельсовых подвижных систем, что позволяет снизить объемы ручной работы и повысить производительность. По сравнению со строжкой угольной дугой или с использованием системы плазменной резки для ручной строжки с низкой силой тока система XPR обеспечивает стабильные результаты при меньших трудозатратах.

Количество 20-секундных зажиганий дуги
20 mm (3/4") низкоуглеродистая сталь



Количество 20-секундных зажиганий дуги
20 mm (1/2") низкоуглеродистая сталь



Маркировка аргоном



ПОВЫШАЙТЕ
свою **ПРИБЫЛЬ**





Инженерная оптимизация системы

Решения, реализованные в конструкции системы XPR®, автоматически обеспечивают высочайшее качество резки и оптимальную производительность системы. Продвинутая технология подачи питания повышает уровень «чувствительности», обеспечивает быстрый отклик системы и автоматически активируется для устранения событий, которые негативно влияют на эффективность работы системы и срок службы расходных деталей.

Более детальная информация о работе системы и поиске и устранении неисправностей

Датчики источника тока предоставляют точные коды диагностики и существенно улучшенную информацию для мониторинга системы. Это позволяет сократить время на поиск и устранение неисправностей и получать в упреждающем режиме данные в отношении обслуживания системы, что дает возможность лучше оптимизировать работу системы.

В самом передовом источнике тока системы XPR усовершенствована схема инвертора, который постоянно отслеживает изменения в дуговом напряжении и силе тока и отвечает на них. Данная технически продвинутая технология Arc response technology™ обеспечивает важные преимущества, которые сокращают эксплуатационные затраты и повышают производительность.

Arc response technology™

Автоматическая защита резака

Модуль инвертора распознает неустойчивое перегорание электрода в самом начале этого процесса и отключает систему, позволяя защитить резак от потенциального повреждения и оптимизировать использование расходных деталей.

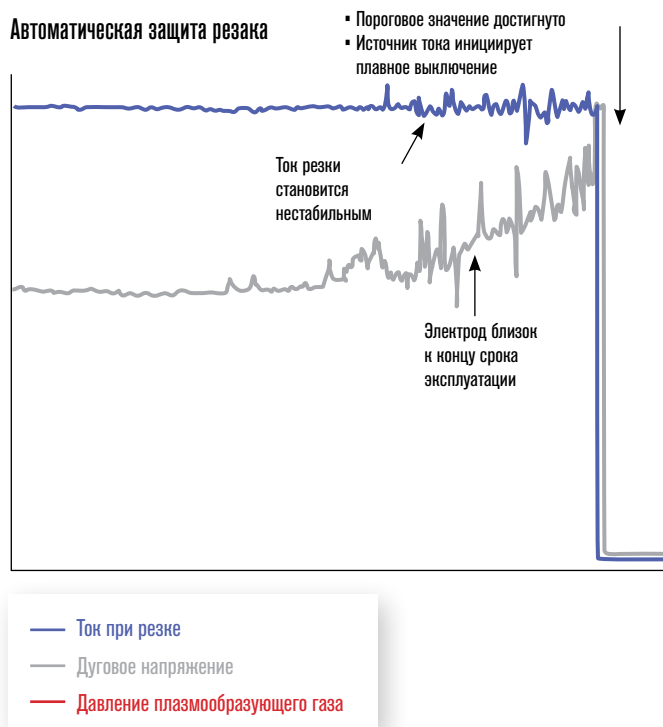
- Предотвращает сбой резака
- Сокращает эксплуатационные затраты

Автоматическая защита от ошибок плавного выключения

Модуль инвертора распознает ситуации, которые приведут к неконтролируемому завершению резки без должного плавного выключения подачи тока и газа. Он автоматически инициирует быструю последовательность операций плавного выключения. Это позволяет защитить электрод, существенно повысив срок службы расходных деталей — в 3 раза по сравнению с аналогичным показателем систем, которые не имеют такой функциональной возможности.

- Защита электрода
- Более продолжительный срок службы расходных деталей
- Сокращение эксплуатационных затрат

Автоматическая защита резака



Защита от ошибок плавного выключения



**ПОВЫШАЙТЕ
СВОЮ ПРИБЫЛЬ**

**ПОВЫШАЙТЕ
СВОЮ ПРИБЫЛЬ**



Система XPR® задает новый стандарт легкого достижения продвинутой производительности системы. Понятные операции работы системы XPR и автоматический мониторинг придают новый смысл понятию «простота использования» в отношении плазменной резки — от настройки и установки системы до подключений ее компонентов и оптимизации процесса.

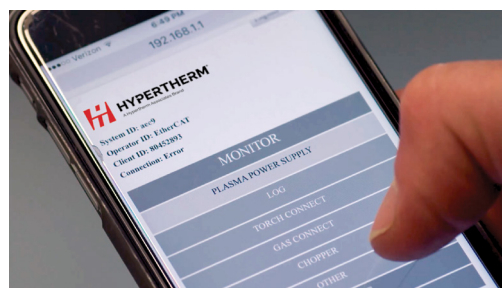
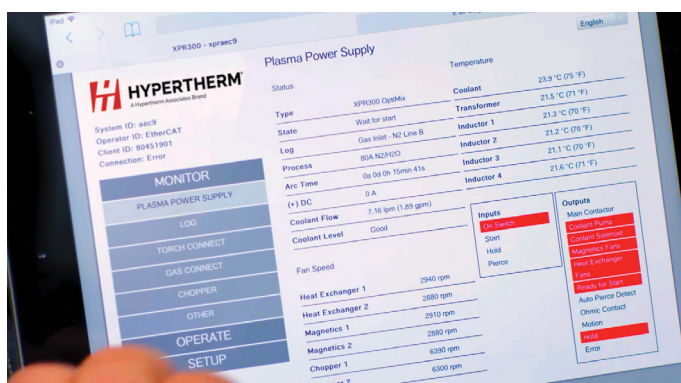
- Меньше компонентов за счет меньшего количества систем и подсоединений, что обеспечивает простоту настройки.
- В состав провода резака входит соединительное устройство EasyConnect™, которое позволяет подключать резак к системе TorchConnect™ без использования инструментов, позволяя сократить время настройки и упростить замену резака.



- Все системы имеют расширенные возможности автоматического управления подачей газов, которые позволяют выбирать любые процессы и управлять ими непосредственно с устройства ЧПУ.
- Запатентованный электрод QuickLock™ фиксируется поворотом на четверть оборота, сокращая время на подготовку к выполнению задания.
- Самая простая и быстрая конструкция отсоединения резака производства Hypertherm позволяет быстро выполнить замену резака одной рукой.

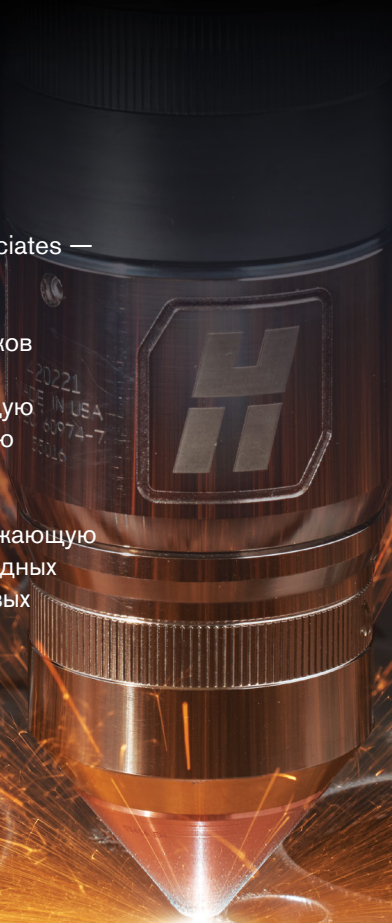


- Доступ к инструменту веб-интерфейса можно осуществлять через Wi-Fi и Ethernet LAN в источнике питания, чтобы обеспечить мониторинг системы и ее обслуживание.
- Встроенная система IIoT, которая функционирует через Ethernet LAN и MTConnect®, предоставляет удаленный доступ к данным, чтобы обеспечить более эффективный мониторинг из любой точки мира.
- Режим ручной настройки идеально подходит для таких простых задач, как строжка и выполнение скосов вне стола для резки. В этом режиме сохраняются последние установленные параметры, что позволяет быстрее выполнять повторяемые рабочие процессы, и упрощается настройка и функционирование, благодаря чему не возникает необходимости в интеграции с системами CNC и PLC.



Преимущества снижения воздействия на окружающую среду

Инженерная миссия компании Hypertherm Associates — развивать инновационные технологии, продукты и решения, которые обеспечат исключительные преимущества для наших клиентов, собственников бизнеса и всей планеты. Сокращение вредного воздействия всех наших операций на окружающую среду мы рассматриваем как критически важную составляющую нашего успеха. Системы XPR разработаны с целью повысить эффективность работы и снизить вредное воздействие на окружающую среду за счет сокращения использования расходных деталей, энергии и снижения выброса парниковых газов в атмосферу.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



Лучшая надежность повышает время бесперебойной работы



На 30 см резки расходуется на 64 % меньше меди, содержащейся в расходных деталях



Конструкция позволяет лучше утилизировать отходы пр-ва электронного оборудования

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Вредное воздействие магнитоэлектроники на окружающую среду на 77 % меньше



Упаковка на 100 % состоит из перерабатываемого материала



Система на 99,6 % состоит из перерабатываемого материала

ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬ



Удельная мощность на единицу массы на 62 % выше



Скорость резки на 14 % быстрее



Надежность

Инженерная разработка системы XPR — это кульминация десятков тысяч часов работы, посвященной испытаниям, анализу данных и наладке системы. Наша разработка оптимизирует время непрерывной работы, гарантируя надежную работу машины, даже при в полевых условиях с самыми жесткими условиями. XPR® — это самая эффективная на сегодняшний день механизированная система плазменной резки от компании Hypertherm Associates. Встроенные датчики постоянно отслеживают ток, давление, температуру, поток и сравнивают эти значения с номинальными, обеспечивая оптимальную производительность при работе системы.

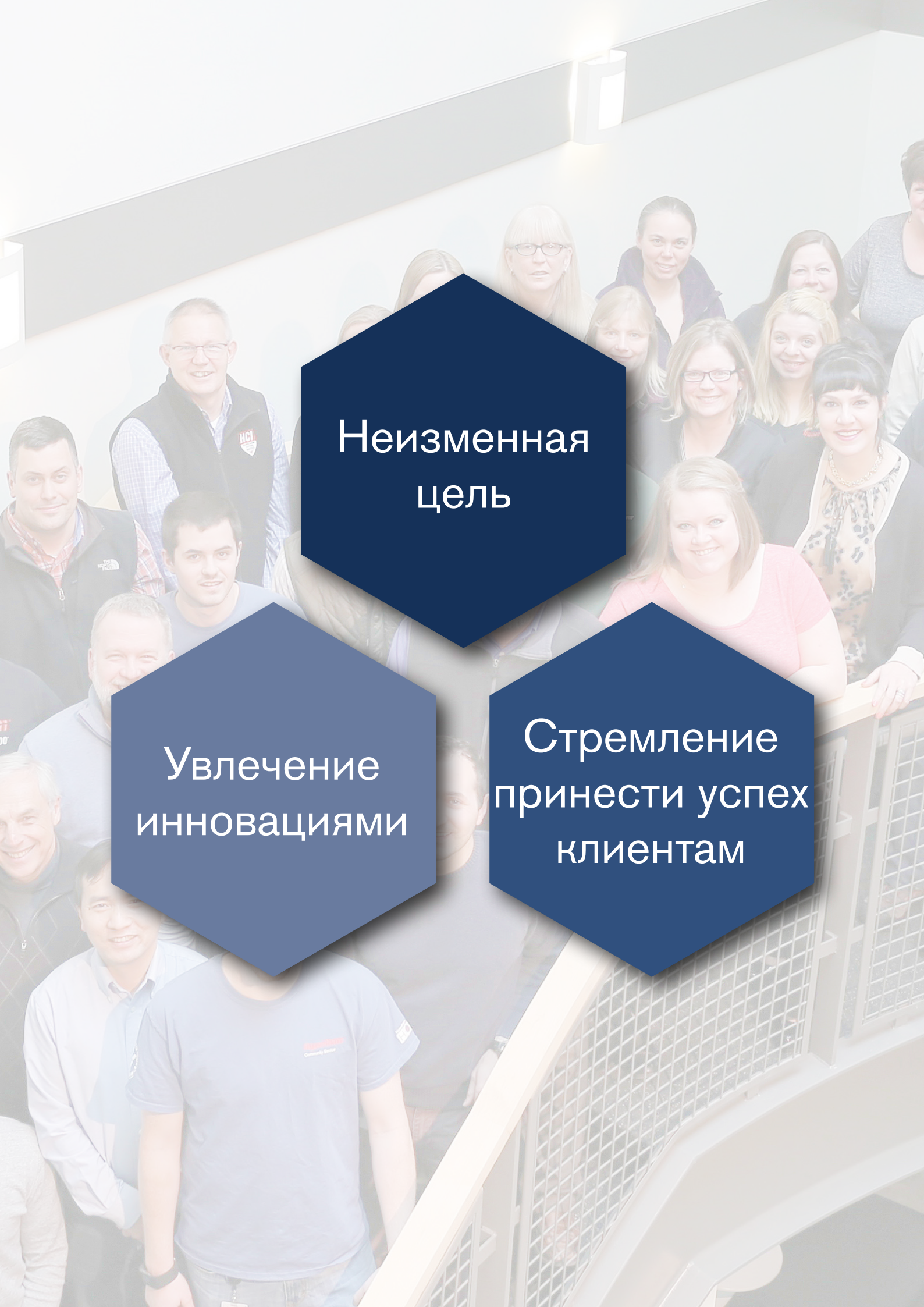
Технические характеристики

Общая информация		XPR170	XPR300	XPR460
Максимальное напряжение холостого хода		360 В пост. тока	360 В пост. тока	360 В пост. тока
Максимальный выходной ток		170 А	300 А	460 А
Максимальная выходная мощность		35,7 кВт	66,5 кВт	102 кВт
Выходное напряжение		50–210 VDC	50–222 VDC	50–222 VDC
Напряжение дуги при 100 %-ной нагрузке		210 В	222 В	222 В
Номинальный рабочий режим		100 % при 35,7 кВт, 40 °C (104° F)	100% при 66.5 кВт, 40° C (104° F)	100% при 102 кВт 40° C (104° F)
Operational ambient temperature range		от –10 до +40 °C (14° F–104° F)	от –10 до +40 °C (14° F–104° F)	от –10 до +40 °C (14° F–104° F)
Power factor		0.98 при мощности 35,7 кВт	0.98 при мощности 66.5 кВт	0.98 при мощности 102 кВт
Cooling		Принудительное воздушное (класс F)	Принудительное воздушное (класс F)	Принудительное воздушное (класс F)
Insulation		Класс H	Класс H	Класс H
Классификация по электромагнитной совместимости (только для моделей CE)		Класс A	Класс A	Класс A
Класс IP-защиты		IP21	IP21	IP21
Размеры устройства	В =	124,8 см (49,12")	124,8 см (49,12")	124,8 см (49,12")
	Д =	123,8 см (48,75")	123,8 см (48,75")	123,8 см (48,75")
	Ш =	84,2 см (33,14")	84,2 см (33,14")	90,5 см (34,64")
Точки подъема		Номинальная масса для верхней подъемной проушины 680 kg (1 500 lb.)	Номинальная масса для верхней подъемной проушины 680 kg (1 500 lb.)	Номинальная масса для верхней подъемной проушины 680 kg (1 500 lb.)
		Пазы в нижней поверхности корпуса под вилы погрузчика	Пазы в нижней поверхности корпуса под вилы погрузчика	Пазы в нижней поверхности корпуса под вилы погрузчика

Система	Режущие газы	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	Толщина (дюйм)	Примерная скорость резки (дюйм/мин)
Низкоуглеродистая сталь						
Core, CorePlus, VWI, и OptiMix	O ₂ плазмобразующий O ₂ защитный	30	0,5	5348	0,018	215
			3	1153	0,135	40
			5	726	3/16	30
	O ₂ плазмобразующий Воздух защитный	50	3	3820	0,105	155
			5	2322	3/16	95
			8	1369	5/16	55
	O ₂ плазмобразующий Воздух защитный	80	3	5582	0,105	225
			6	3048	1/4	110
			12	1405	1/2	55
	O ₂ плазмобразующий Воздух защитный	130	3	6502	0,135	240
			10	2680	3/8	110
			38	256	1-1/2	10
	O ₂ плазмобразующий Воздух защитный	170	6	5080	1/4	200
			12	3061	1/2	115
			25	1175	1	45
O ₂ плазмобразующий Воздух защитный	220	60	152	2-3/8	6	
		10	3715	3/8	150	
		18	2369	5/8	110	
O ₂ плазмобразующий Air shield	300	60	158	2-1/2	6	
		12	3940	1/2	155	
		25	1950	1	75	
Воздух защитный	300	50	560	2	21	
		80	165	3	7	
		O ₂ плазмобразующий Воздух защитный	460	12	4940	1/2
38	1370	1-1/2		54		
64*	540*	2-1/2*		22*		
100*	100*	4*	4*			
Нержавеющая сталь						
Core, CorePlus, VWI, и OptiMix	N ₂ плазмобразующий N ₂ защитный	40	0,8	6100	0,036	240
			3	2683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VWI и OptiMix	F5 плазмобразующий N ₂ защитный	80	3	4248	0,135	140
			6	1916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ плазмобразующий N ₂ защитный	170	10	1975	3/8	80
			12	1735	1/2	65
			38	256	1-1/2	10
		300	12	2038	1/2	80
			25	1040	1	40
			50	387	2	15
VWI и OptiMix	N ₂ плазмобразующий H ₂ O защитный	300	75	162	3	6
			12	2159	1/2	85
			25	1302	1	50
		460	50	434	2	15
			16	2896	5/8	115
			38	1172	1-1/2	46
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ плазмобразующий N ₂ защитный	460	60	564	2-1/2	20
			16	2322	5/8	92
			38	968	1-1/2	38
			60*	587*	2-1/2*	21*
			130*	76*	5*	3*
Алюминий						
Core, CorePlus, VWI, и OptiMix	Воздух плазмобразующий Воздух защитный	40	1,5	4799	0,036	240
			3	2596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI и OptiMix	N ₂ плазмобразующий H ₂ O защитный	80	3	3820	1/8	140
			6	2203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	N ₂ плазмобразующий H ₂ O защитный	130	6	2413	1/4	95
			10	1702	3/8	70
			20	870	3/4	35
OptiMix	N ₂ плазмобразующий H ₂ O защитный	300	12	2286	1/2	90
			25	1302	1	50
			50	524	2	20
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ плазмобразующий N ₂ защитный	300	12	3810	1/2	150
			25	2056	1	80
			50	391	2	15
VWI и OptiMix	N ₂ плазмобразующий H ₂ O защитный	460	16	3536	5/8	140
			38	1605	1-1/2	63
			50	1175	2	45
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ плазмобразующий	460	16	5046	5/8	200
			38	2290	1-1/2	90
			50*	1810*	2*	70*
			90	300	3-1/2	12

В этой таблице представлен неполный список доступных процессов и значений толщины

*Технология использования аргона в качестве вспомогательного газа для прожига материалов большей толщины и отрезной резки материалов большей толщины доступна в системах управления подачей газа CorePlus, VWI и OptiMix.



Неизменная
цель

Увлечение
инновациями

Стремление
принести успех
клиентам

История компании Hypertherm Associates

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream. Robotmaster. Эти и многие другие торговые марки представляют лучшие в мире технологии и решения для промышленной резки, и все они объединены одной компанией — Hypertherm Associates. Компанию Hypertherm Associates, лидера отрасли промышленной резки и обработки, отличают неизменная цель, ориентация на инновации и стремление принести успех клиентам.

Shaping Possibility

С момента основания компании Hypertherm в 1968 г. мы всегда стремились превосходить ожидания клиентов. Именно по этой причине мы непрерывно инвестируем в своих сотрудников. По этой причине мы делаем крупные вложения в непрерывную разработку продуктов. И именно поэтому мы называемся Hypertherm Associates: компания, которая находится в полном владении своих сотрудников. Мы предлагаем технологии и решения для промышленной резки на уровне мировых стандартов, которые вы знаете и которым вы доверяете, в том числе системы плазменной и водоструйной резки, технологию CAD-CAM, программное обеспечение для роботизированных систем и другие решения, которые помогают нашим клиентам добиваться успехов, используя методы, которые ранее были недоступны.

Компания Hypertherm Associates с самого начала стремится постоянно раздвигать границы возможного при помощи своих продуктов, культуры и опыта. Системы плазменной и водоструйной резки, расходные детали, программное обеспечение и услуги, обеспечивающие связь между предприятиями и оптимизацию производительности — все решения, которые помогают клиентам достигать целей, связанных с их деятельностью, представлены в одной компании: Hypertherm Associates.

Ориентированность на успех

Компания Hypertherm Associates опирается на фундаментальное обязательство помогать в достижении успеха нашим клиентам, партнерам, сотрудникам и обществу. Прямым результатом этого обязательства является наше стремление сохранить компанию в полной собственности сотрудников. Полная независимость от внешних акционеров и иных корпоративных образований позволяет нам сфокусироваться на клиентах и партнерах и дать им в точности то, что они хотят. А поскольку наши сотрудники вместе стремятся к достижению единой цели, они делают все возможное, чтобы обеспечить непревзойденный уровень обслуживания клиентов.

Лидерство в отрасли

От аэрокосмической отрасли до сельского хозяйства и от энергетики до инфраструктуры — специалисты, торговые марки и технологии компании Hypertherm Associates встречаются повсюду, где применяются передовые технологии. Сотни тысяч предприятий сегодня полагаются на технологии и решения компании Hypertherm Associates, поскольку их эффективность и надежность помогают повысить производительность и прибыль. Компании по всему миру обращаются в Hypertherm Associates, чтобы строить морские и воздушные суда, железнодорожные вагоны, возводить здания из стальных конструкций и мосты, производить тяжелую технику, ветровые турбины и многое другое.

Компания Hypertherm Associates предлагает множество технологий и решений, над разработкой и созданием которых работают более 1900 сотрудников компании, а также мы обеспечиваем работу наших технологий и решений во всем мире благодаря организации партнерской сети. Компания Hypertherm Associates сформулировала принцип своей деятельности, позволяющий добиваться роста и расширения компании, благодаря чему мы можем быстрее предоставлять клиентам самые новые передовые технологии и решения, обеспечивая при этом более глубокий уровень интеграции и более качественную поддержку клиентов.

Компания Hypertherm Associates обеспечивает дальнейшее развитие стратегической цели, которая заключается в том, чтобы уделять первостепенное внимание клиентам, устранять возникающие у клиентов проблемы и способствовать еще более удобному деловому сотрудничеству с нашей компанией. Наши сотрудники, которые работают по всему миру, непрерывно стремятся находить способы, которые позволят нашей компании, нашим клиентам и нашим сообществам добиваться еще больших успехов. Мы рады, что вы выбрали нас, и вместе с вами мы продолжим наш путь к новым возможностям.

SHAPING POSSIBILITY®

ПЛАЗМА | ЛАЗЕР | ВОДОСТРУЙНАЯ РЕЗКА | АВТОМАТИЗАЦИЯ | ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ | РАСХОДНЫЕ ДЕТАЛИ

Узнайте больше на веб-сайте www.hypertherm.com/XPR

Если иное не указано в сопроводительном документе, все товарные знаки являются собственностью Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

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

© 11/2025 Hypertherm, Inc. 7 -я редакция

897060RU Русский/Russian

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 непревзойденном 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

