HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR170®

Die XPR170 liefert X-Definition-Verfahren der nächsten Generation bei sehr dünnen bis hin zu mittelstarken Materialien.



Branchenführende Schnittqualität – X-Definition

Die XPR erweitert die HyDefinition®-Schnittqualität: Sie kombiniert neue Technologie mit verbesserten Verfahren und erreicht so eine X-Definition™-Schnittqualität der nächsten Generation für unlegierten Stahl, legierten Stahl und Aluminium.

- Überragende Schnittqualität bei legiertem Stahl
- Durchgehende ISO-Bereich-2-Ergebnisse bei dünnem unlegiertem Stahl und erweiterte Bereich-3-Schnittqualität bei dickerem unlegiertem Stahl und legiertem Stahl
- Überragende Ergebnisse bei Aluminium durch Vented Water Injection™ (VWI)

Optimierte Produktivität und niedrigere Betriebskosten

- Wesentlich geringere Betriebskosten als bei der Technologie der vorhergehenden Generation
- Erhebliche Verbesserung der Standzeit der Verschleißteile bei unlegiertem Stahl
- Lochstechen von stärkeren Materialien als die Plasmaanlagen der Mitbewerber
- Das automatisierte Fugenhobeln mit XPR minimiert oder eliminiert das Schleifen im Vergleich zum Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln und ermöglicht so eine schnellere Herstellung schweißfertiger Teile mit breiteren, tieferen und saubereren Fugenprofilen

Technische Systemoptimierungen und Bedienkomfort

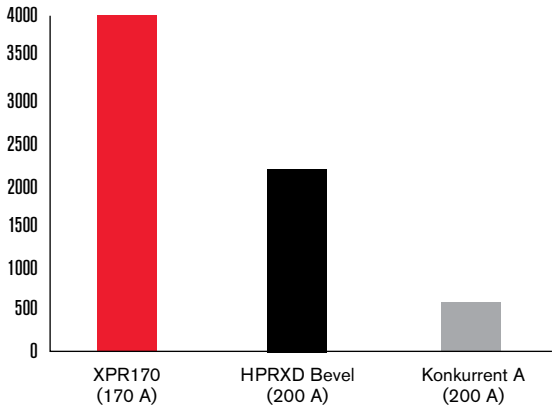
- Schutz vor Fehlern beim Herunterfahren verlängert die realisierte Standzeit der Verschleißteile
- Automatische Anlagenüberwachung und spezifische Fehlerbeseitigungscodes für bessere Wartungs- und Servicehinweise
- EasyConnect™-Brennerschlauchpaket und Einhand-Anschluss von Brenner und Anschlussbuchse für schnelle und einfache Wechselzyklen
- QuickLock™-Elektrode für einfachen Austausch von Verschleißteilen
- Zur Überwachung und Wartung der Anlage kann das Webschnittstellen-Tool über WLAN und Ethernet-LAN in der Stromquelle aufgerufen werden
- Integriertes IIoT über Ethernet-LAN und MTConnect® ermöglicht remoten Datenzugriff für eine intelligentere Überwachung von jeden Ort auf der Welt aus
- Der manuelle Konfigurationsmodus ist ideal für einfache Anwendungen, wie z. B. Fugenhobeln und Fasenschneiden ohne Tisch; für schnellere, wiederholbare Arbeitsabläufe behält er Ihre letzte Konfiguration bei und vereinfacht die Konfiguration und den Betrieb, ohne dass eine CNC/PLC-Integration erforderlich ist

Unlegierter Stahl		mm	Zoll
Lochstechkapazität in der Produktion	(Luft als Sekundärgas)*	35	1-3/8
Verbesserte Lochstechkapazität	(Argon-unterstütztes Sekundärgas)*	40	1-9/16
Trennschnitt		60	2-3/8
Legierter Stahl			
Lochstechkapazität		22	7/8
Trennschnitt		38	1-1/2
Aluminium			
Lochstechkapazität		25	1
Trennschnitt		38	1-1/2

Argon-unterstützte Technologie für das Lochstechen in sehr starkem Material ist mit VWI- und OptiMix-Gaskonsolen erhältlich.

Anzahl der 20-Sekunden-Starts

12 mm (1/2") unlegierter Stahl





STEIGERN SIE IHRE **RENTABILITÄT**

Prozesssteuerung und -lieferung

Vier Varianten der Gasanschlusskonsole bieten eine unvergleichliche Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, doch auch bei legiertem Stahl und Aluminium liefern alle vier jedes Mal bessere Schneidprozesse. Alle Konsolen können vollständig über die CNC angesteuert werden. Dies sorgt für hohe Produktivität und Bedienkomfort.

CorePlus-, VWI- und Optimix-Gasanschlusskonsolen bieten eine Argongasquelle, mit der bei manchen Anwendungen eine wesentlich bessere Markierung sowie eine erweiterte Lochstech- und Trennschnittkapazität erzielt werden kann.



Core™-Konsole



CorePlus™-Konsole



Vented Water Injection™ (VWI)-Konsole



OptiMix™-Konsole

Spezifikationen

Maximale Leerlaufspannung	360 VDC
Maximaler Ausgangsstrom	170 A
Maximale Ausgangsleistung	35,7 kW
Ausgangsspannung	50–210 VDC
100% Nenn-Lichtbogen-Spannung	210 V
Nenn-Einschaltdauer	100 % bei 35,7 kW, 40 °C (104° F)
Betriebsumgebungstemperatur-Bereich	-10 °C–40 °C (14° F–104° F)
Leistungsfaktor	0,98 bei 35,7 kW
Kühlung	Gebläselüftung (Klasse F)
Isolierung	Klasse H
EMV-Klassifizierung (nur bei CE-Modellen)	Klasse A
IP-Klassifizierung	IP21
Geräteabmessungen	H = 124,8 cm (49,12") L = 123,8 cm (48,75") B = 84,2 cm (33,14")
Hebepunkte	Traglast der oberen Tragöse 680 kg (1,500 lb.)
	Stapler-Aussparungen an der Unterseite

Das Qualitätsmanagementsystem von Hypertherm Associates ist nach der internationalen Norm ISO 9001:2015 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 sowie Leistungsfaktoren bis zu 0.98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Konsole	Schneidgase	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)	Stärke (Zoll)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (ipm)
Unlegierter Stahl						
Core, CorePlus, VWI und OptiMix	Plasma O_2 Sekundärgas O_2	30	0,5	5.348	0,018	215
			3	1.153	0,135	40
			5	521	3/16	30
	Plasma O_2 Sekundärgas Luft	50	3	3.820	0,105	155
			5	2.322	3/16	95
			8	1.369	5/16	55
	Plasma O_2 Sekundärgas Luft	80	3	5.582	0,105	225
			6	3.048	1/4	110
			12	1.405	1/2	55
	Plasma O_2 Sekundärgas Luft	130	3	6.502	0,135	240
			10	2.680	3/8	110
			38	256	1-1/2	10
	Plasma O_2 Sekundärgas Luft	170	6	5.080	1/4	200
			12	3.061	1/2	115
			25	1.175	1	45
			60	152	2-3/8	6
Legierter Stahl						
Core, CorePlus, VWI und OptiMix	Plasma N_2 Sekundärgas N_2	40	0,8	6.100	0,036	240
			3	2.683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VWI und OptiMix	Plasma F5 Sekundärgas N_2	80	3	4.248	0,135	140
			6	1.916	1/4	70
			12	864	1/2	34
VWI und OptiMix	Plasma N_2 Sekundärgas H_2O	170	10	1.975	3/8	80
			20	978	3/4	40
			38	434	1-1/2	17
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2 Sekundärgas N_2	170	10	1.975	3/8	80
			12	1.735	1/2	65
			38	256	1-1/2	10
Aluminium						
Core, CorePlus, VWI und OptiMix	Plasma Luft Sekundärgas Luft	40	1,5	4.799	0,036	240
			3	2.596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI und OptiMix	Plasma N_2 Sekundärgas H_2O	80	3	3.820	1/8	140
			6	2.203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	Plasma N_2 Sekundärgas H_2O	130	6	2.413	1/4	95
			10	1.702	3/8	70
			20	870	3/4	35
	Plasma N_2 Sekundärgas H_2O	170	10	1.994	3/8	80
			20	978	3/4	40
			38	434	1-1/2	17
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2 Sekundärgas N_2	170	10	3.334	3/8	135
			20	1.213	3/4	50
			38	384	1-1/2	15

Dies stellt keine vollständige Liste verfügbarer Verfahren oder Materialstärken dar

Mehr darüber unter www.hypertherm.com/XPR170

Sofern im Begleitmaterial nicht anders angegeben, sind alle Marken das Eigentum von Hypertherm, Inc. und können in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein.

Weitere Informationen zu den Nummern und Arten der von Hypertherm Associates gehaltenen Patente finden Sie unter www.hypertherm.com/patents.

©11/2025 Hypertherm, Inc. Revision 3

870940DE 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 % im Mitarbeiterbesitz

Greener Cuts™