HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

HPR-Kartuschen

Maximieren Sie die Lichtbogenzeit und minimieren Sie Ausfallzeiten mit dem kompletten HPR®-Kartuschenportfolio. Mehr Zeit zum Schneiden. Geringerer Zeitaufwand für das Auswechseln von Verschleißteilen.



Steigern Sie die Produktivität beim Schneiden von dünnem bis dickem Metall

Die Hypertherm HPR-Kartusche ersetzt fünf Standard-Verschleißteile durch eine einteilige Kartusche, vereinfacht das mechanisierte Plasmaschneiden und reduziert Ausfallzeiten. Die HPR-Kartusche für das Schneidenunlegierter Stähle ist jetzt von 80 A bis 400 A erhältlich und bietet Produktivitätsvorteile beim Schneiden und Fasen von dickem Metall. Kunden profitieren von schnelleren Wechseln, weniger Fehlern bei Verschleißteilen, niedrigeren Betriebskosten und konsistenter Schnittqualität – alles mit Plug-and-Play-Kompatibilität für bestehende HPRXD®-Systeme.



Unsere komplette HPR-Kartuschenfamilie, von 80 A bis 400 A, Vereinfacht mechanisiertes Schneiden

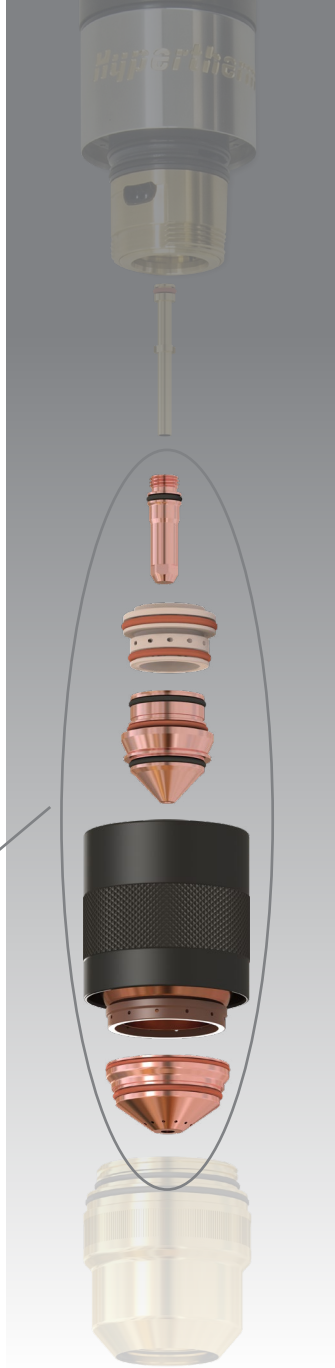
Vermeidet Ausfallzeiten und erhöht die Produktivität

- **Reduziert die Anzahl der Verschleißteile um 80 %,** was den Bediener*innen mehr Zeit zum Schneiden verschafft, weil sie weniger Zeit zum Wechseln von Verschleißteilen benötigen.
- **Verhindert Fehler beim Stapeln von Verschleißteilen**, die zu teuren Nachbesserungen, Plattenschäden, Ausfällen von Brennern und Verschleißteilen führen.
- **Vereinfacht die Bedienerschulung** mit einer Kartusche anstelle von fünf Standard-Verschleißteilen.
- **Erhöht die Produktivität beim Schneiden und Fasen von dickem Metall** mit der neuen 400-A-Kartusche.

Verbessert die Schnittqualität

- **Bietet eine gleichbleibende Schnittqualität über die gesamte Lebensdauer der Verschleißteile hinweg** im Vergleich zu Standard-HPR-Verschleißteilen.
- **Gewährleistet höchste Schnittqualität** mit werkseitig montierten, präzise ausgerichteten Verschleißteilen in jeder Kartusche.
- **Hilft, den Betrieb bei den empfohlenen Stromstärken** mit weniger Verschleißteilen sicherzustellen.





Eine Kartusche ersetzt fünf Standard-Verschleißteile



HPR-Einsätze stehen selbst für Schneidprozesse mit dem größten Fertigungsvolumen zur Verfügung.

Ampere	Standard	Fasenschneiden
400	●	●
260	●	●
130	●	◆
80	●	◆

● Keine Änderung der Schnitteinstellungen erforderlich.

◆ 80-A- und 130-A-Einsätze erzeugen Schnitte mit einem kleinen Winkelunterschied (3 ° oder weniger) durch Fasenschneid-Verschleißteile. Diese Winkelunterschiede sind für die meisten Produktionsumgebungen akzeptabel. Weitere Informationen zur Abschrägung finden Sie in der Bedienungsanleitung der HPR-Kartusche 810992.

Einfache Teileverwaltung

- **Vereinfacht die Bevorratung und Bestellung** mit nur einem Verschleißteil pro Prozess.
- **Ermöglicht den werkzeuglosen Austausch von Verschleißteilen**, ohne den Brenner ausbauen zu müssen.
- **Ermöglicht eine schnelle, fehlerfreie Installation** durch eine einteilige Kartusche mit klarer Markierung.
- **Ermöglicht schnellere Prozessänderungen und Upgrades** mit einer vereinfachten Plattform für Verschleißteile.



Reduziert Ausschuss, Nacharbeiten und Betriebskosten

- **Schützt teure dicke Bleche vor Beschädigungen** durch fehlerfreien Austausch von Verschleißteilen.
- **Weniger kostspielige Nacharbeiten und Ausschussteile** aufgrund von Verschleißteilen.
- **Erleichtert sekundäre Arbeiten,** einschließlich Schleifen.
- **Senkt die Kosten für Einkauf, Bestand und Lagerung von Verschleißteilen**.

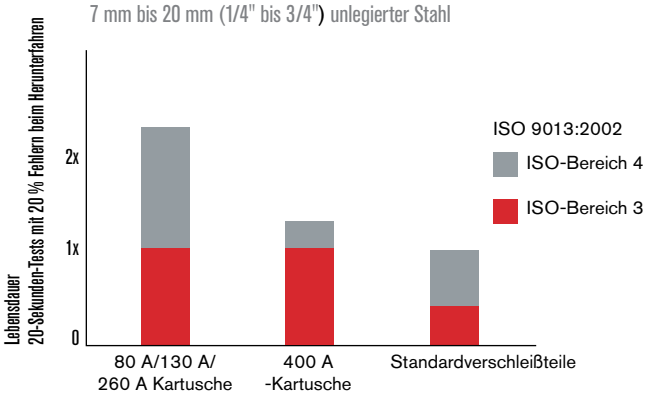


Plug-and-Play-Kompatibilität mit bestehenden HPRXD-Systemen

- **Einfache Installation an Standard-HPRXD-Systemen** mit direkter Steckdosen-Kompatibilität.
- **Erfordert keine Einstellungsänderungen,** wodurch zusätzliche Einrichtungsanforderungen entfallen.
- **Maximiert die Anlageninvestition**, indem Sie Ihren vorhandenen HPRXD-Brenner für alle HPR-Prozesse verwenden können.

Qualität der HPR-Kartusche während der Standzeit

Sauerstoff 20/20 Schnittqualität über Lebensdauer
7 mm bis 20 mm (1/4" bis 3/4") unlegierter Stahl



Daten von HyPerformance® HPRXD® 80–400 A Labortests.

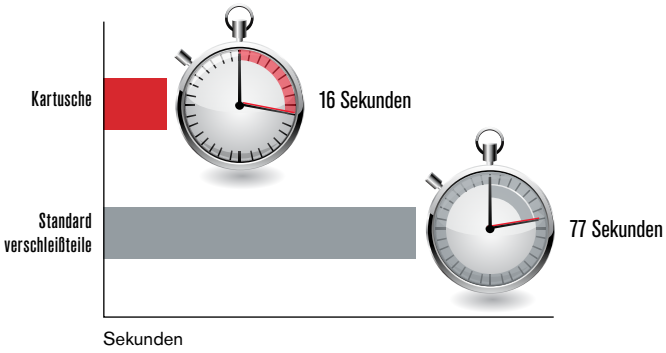
Produktionsergebnisse können unterschiedlich ausfallen.

Die in diesen Testergebnissen beschriebenen Schnittqualitätsbereiche entsprechen der Norm ISO 9013:2002, welche die Schnittqualität von thermisch geschnittenen Teilen definiert. Je niedriger der Bereich, desto kleiner ist der Winkel zur Schnittfläche.

„Diese Kartusche verkürzt die Dauer eines jeden Wechsels von über 2 Minuten auf nur noch 10 Sekunden!“

–BEDIENER, STAHLREPARATURZENTRUM, OREGON, USA

Dauer des Verschleißteilewechsels



Basierend auf einem typischen Verschleißteilewechsel von Elektrode und Düse.

Kartusche für unlegierten Stahl

HPR XD								
800	400	260	130	Stromstärke	Brennerkappe (1)	Kartuschen (10 Stück)	Wasserrohr (1)	Brenner (1)
●	●	●	●	80 A	420708	420803	420728	420729
●	●	●	●	130 A	420708	420705	420728	420729
●	●	●		260 A	420708	420715	420728	420729
●	●			400 A	420708	420727	420728	420729

Zusätzlich erhältliche Teile

Teile-Nummer	Beschreibung
528101	Brennerset: HPRXD-Brennerkartusche
528102	Set: 420803 HPRXD-Kartusche 80 A MS 3er-Pack
528103	Set: 420705 HPRXD-Kartusche 130 A MS 3er-Pack
528104	Set: 420715 HPRXD-Kartusche 260 A MS 3er-Pack
528105	Set: HPRXD-Kartusche Multiampere MS 3er-Pack (80 A, 130 A, 260 A)
528106	Set: Umbau des Brenners für HPRXD-Kartusche
528107	Set: O-Ring, Brennerkartusche
528108	Set: Set für vorbeugende Wartung für Elektronik: HPR130XD-Kartusche
807561	Set: Set für vorbeugende Wartung für Elektronik: HPR260XD-Kartusche (200–240 V)
528110	Set: Set für vorbeugende Wartung für Elektronik: HPR400/800XD-Kartusche (200–240 V)
528111	Set: Set für vorbeugende Wartung für Elektronik: HPR260/400/800XD-Kartusche (380–600 V)
528165	Set: HPRXD-Kartusche 400 A MS 3er-Pack
528166	Set: HPR-Kartusche, hohe Amperezahl, 3er-Pack (130 A, 260 A, 400 A)
026919	O-Ring: Oberer Schutzschild der Kartusche
026934	O-Ring: Unterer Schutzschild der Kartusche

Erfahren Sie mehr unter www.hypertherm.com/hprcartridge

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.

© 10/2026 Hypertherm, Inc. Revision 4
898210DE 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®