HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Wkłady HPR

Zmaksymalizuj czas pracy łuku i zminimalizuj czas przestoju dzięki pełnej ofercie wkładów HPR®. Dłuższy czas cięcia. Mniej czasochłonna wymiana materiałów eksploatacyjnych



Zwiększ produktywność podczas cięcia cienkiego i grubego metalu

Wkład Hypertherm HPR zastępuje pięć standardowych materiałów eksploatacyjnych jednym wkładem, co upraszcza zmechanizowane cięcie plazmowe i skraca czas przestoju. Wkład HPR, dostępny obecnie w wersjach od 80 A do 400 A do cięcia stali miękkiej, zapewnia korzyści wynikające z technologii wkładów w zakresie wydajności również przy cięciu grubych blach i ukosowaniu. Klienci zyskują dzięki szybszym zmianom konfiguracji, mniejszej liczbie błędów związanych z materiałami eksploatacyjnymi, niższym kosztom eksploatacji oraz stałej jakości cięcia, a wszystko to przy zachowaniu kompatybilności typu „plug-and-play” z istniejącymi systemami HPRXD®.



Nasza pełna rodzina wkładów HPR, od 80 A do 400 A, upraszcza cięcie zmechanizowane

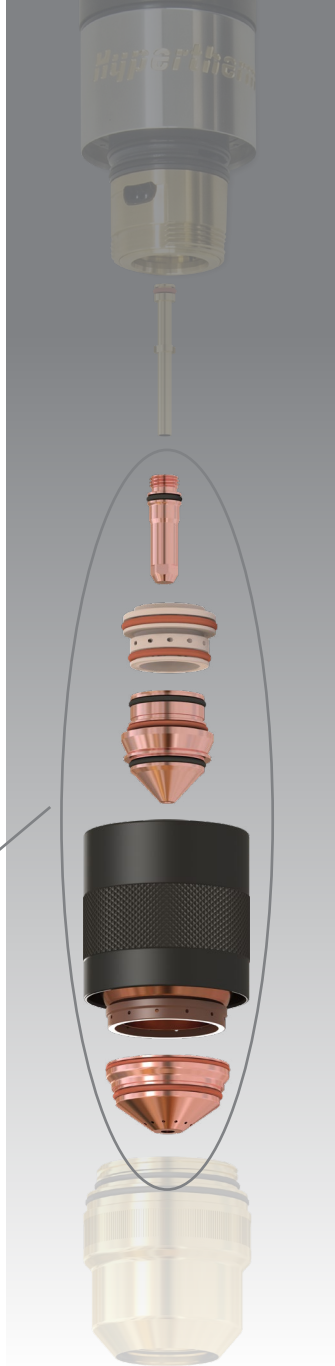
Wyeliminowanie czasów przestoju i zwiększenie produktywności

- **Zmniejsza zużycie materiałów eksploatacyjnych o 80%,** zapewniając operatorom więcej czasu na cięcie i skracając czas potrzebny na wymianę materiałów eksploatacyjnych.
- **Eliminuje błędy związane z nieprawidłowym ułożeniem materiałów eksploatacyjnych,** które mogą prowadzić do kosztownych przeróbek, uszkodzeń płyt oraz awarii palnika lub materiałów eksploatacyjnych.
- **Upraszcza szkolenie operatorów** dzięki jednemu wkładowi zamiast pięciu standardowych materiałów eksploatacyjnych.
- **Zwiększa produktywność podczas cięcia i ukosowania grubego metalu** dzięki nowemu wkładowi 400 A.

Poprawia jakość cięcia

- **Zapewnia stałą jakość cięcia przez cały okres eksploatacji materiału eksploatacyjnego** w porównaniu ze standardowymi materiałami eksploatacyjnymi HPR.
- **Zapewnia najwyższą jakość cięcia** dzięki fabrycznie zmontowanym, precyzyjnie wyrównanym materiałom eksploatacyjnym w każdym wkładzie.
- **Pomaga zapewnić pracę przy zalecanym natężeniu prądu** z użyciem mniejszej liczby materiałów eksploatacyjnych.





Jeden wkład zastępuje pięć standardowych materiałów eksploatacyjnych.



Wkłady HPR są dostępne do procesów cięcia w produkcji masowej.

A	Standardowe	Ukosowanie
400	●	●
260	●	●
130	●	◆
80	●	◆

● Nie ma potrzeby zmieniać ustawień cięcia.

◆ Wkłady 0 A i 130 A zapewniają cięcie z niewielką różnicą kąta (3° lub mniej) w porównaniu z materiałami eksploatacyjnymi do ukosowania. Te różnice kątów są akceptowalne w większości środowisk produkcyjnych. Dodatkowe informacje dotyczące ukosowania można znaleźć w podręczniku wkładu HPR 810992.

Upraszcza zarządzanie materiałami eksploatacyjnymi

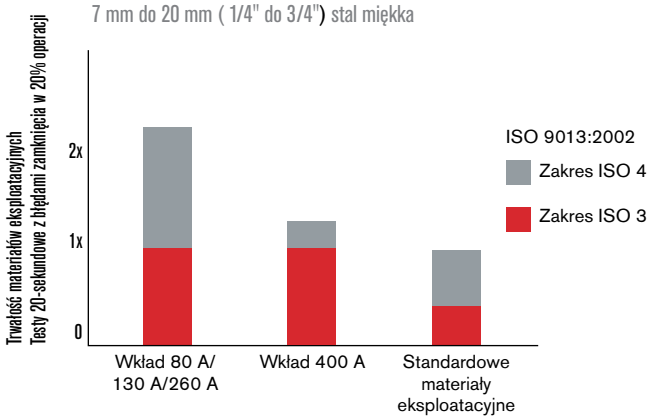
- **Upraszcza inwentaryzację i zamawianie** dzięki jednemu materiałowi eksploatacyjnemu na proces.
- **Umożliwia wymianę materiałów eksploatacyjnych bez użycia narzędzi**, bez konieczności demontażu palnika.
- **Umożliwia szybką i bezbłędną instalację** dzięki wyraźnie oznakowanemu jednoczęściowemu wkładowi.
- **Umożliwia szybsze zmiany i modernizacje procesów** dzięki uproszczonej platformie materiałów eksploatacyjnych.



Jakość wkładu HPR w cyklu eksploatacji

Tlen 20/20 jakość cięcia przez cały okres eksploatacji

7 mm do 20 mm (1/4" do 3/4") stal miękka



*Dane uzyskano w testach laboratoryjnych z wykorzystaniem systemów HyPerformance® HPRXD® 80–400 A.

Wyniki w warunkach produkcyjnych mogą być inne.

Zakresy jakości cięcia przedstawione w tych wynikach testów są zgodne ze standardem ISO 9013:2002, który określa jakość cięcia części wycinanych termicznie. Im niższy zakres, tym mniejszy jest kąt na ciętej powierzchni.

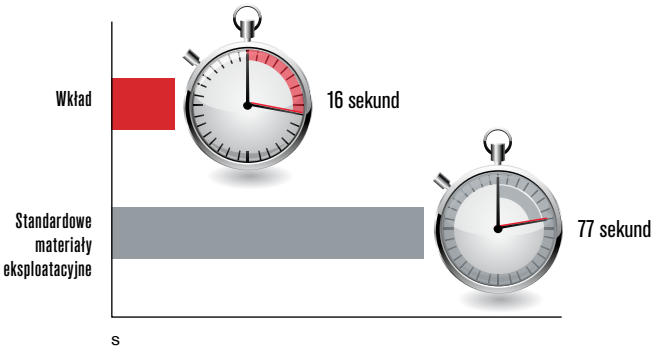
Zmniejszenie ilości odpadów, poprawek i kosztów eksploatacji

- **Chroni kosztowne grube blachy przed uszkodzeniem** dzięki systemowi wymiany materiałów eksploatacyjnych zapobiegającemu błędom.
- **Ogranicza ilość kosztownych poprawek i odpadów** wynikających z błędów związanych z materiałami eksploatacyjnymi.
- **Ułatwia dodatkowe czynności,**w tym szlifowanie.
- **Obniża koszty materiałów eksploatacyjnych związane** z zakupem, zapasami i przechowywaniem.

„Ten wkład skraca czas wymiany każdorazowo z ponad 2 minut do zaledwie 10 sekund!”

— OPERATOR, CENTRUM SERWISOWANIA STALI, OREGON, STANY ZJEDNOCZONE

Czas wymiany materiałów eksploatacyjnych



Na podstawie typowego czasu wymiany materiałów eksploatacyjnych: elektrody i dyszy.



Zapewnia kompatybilność typu plug-and-play z istniejącymi systemami HPRXD

- **Łatwa instalacja w standardowych systemach HPRXD** dzięki bezpośredniej kompatybilności z gniazdami.
- **Nie wymaga zmian ustawień,** eliminując dodatkowe wymagania dotyczące ustawiania.
- **Maksymalizuje inwestycję** w urządzenie, umożliwiając wykorzystanie istniejącego palnika HPRXD we wszystkich procesach HPR.

Wkład do cięcia stali miękkiej

HPR XD								
800	400	260	130	Natężenie prądu	Nasadka (1)	Wkłady (10)	Rura wodna (1)	Palnik (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

Dostępne dodatkowe części

Numer części	Opis
528101	Zestaw palnika: Palnik na wkłady HPRXD
528102	Zestaw: 420803 Wkład HPRXD 80 A MS, zestaw 3 wkładów
528103	Zestaw: 420705 Wkład HPRXD 130 A MS, zestaw 3 wkładów
528104	Zestaw: 420715 Wkład HPRXD 260 A MS, zestaw 3 wkładów
528105	Zestaw: Wkład HPRXD wieloamperowy MS, zestaw 3 wkładów (80 A, 130 A, 260 A)
528106	Zestaw: Zestaw naprawczy palnika na wkłady HPRXD
528107	Zestaw: Palnik z wkładem z pierścieniem uszczelniającym o przekroju okrągłym
528108	Zestaw: Zestaw do konserwacji profilaktycznej elektroniki: Wkład HPR130XD
528109	Zestaw: Zestaw do konserwacji profilaktycznej elektroniki: Wkład HPR260XD (200–240 V)
528110	Zestaw: Zestaw do konserwacji profilaktycznej elektroniki: Wkład HPR400/800XD (200–240 V)
528111	Zestaw: Zestaw do konserwacji profilaktycznej elektroniki: Wkład HPR260/400/800XD (380–600 V)
528165	Zestaw: Wkład HPRXD 400 A MS, zestaw 3 wkładów
528166	Zestaw: Wkład HPR, wysokie natężenie, zestaw 3 wkładów (130 A, 260 A, 400 A)
026919	Pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym: górna osłona wkładu
026934	Pierścień uszczelniający o przekroju okrągłym: dolna osłona wkładu

Więcej informacji znajduje się pod adresem www.hypertherm.com/hprcartridge

Jeśli w materiale sprzedażowym nie wskazano inaczej, wszystkie znaki towarowe są własnością firmy Hypertherm, Inc. i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

Więcej informacji na temat numerów i typów patentów firmy Hypertherm Associates można znaleźć pod adresem www.hypertherm.com/patents.

© 10/2026 Hypertherm, Inc. Wersja 4
898210PL Polski/Polish

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Jako właściciele 100% udziałów, skupiamy się na zapewnieniu klientom najwyższej jakości obsługi. www.hyperthermassociates.com/ownership

Troska o środowisko naturalne to jedna z podstawowych wartości firmy Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

W całości w posiadaniu akcjonariuszy Greener Cuts