

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR260XD®

System HPR260XD zapewnia bardzo wysokiej jakości cięcie HyPerformance w wielu różnorodnych zastosowaniach, od bardzo małych po duże grubości.

Wydajność cięcia stali miękkiej

Bez żużlu*	32 mm
Przebijanie produkcyjne	38 mm
Maksymalna wydajność cięcia	64 mm

Wydajność cięcia stali nierdzewnej

Przebijanie produkcyjne	32 mm
Maksymalna wydajność cięcia	50 mm

Wydajność cięcia aluminium

Przebijanie produkcyjne	25 mm
Maksymalna wydajność cięcia	50 mm

* Typ funkcji i materiału może mieć wpływ na ilość powstającego żużlu.

Znakomita jakość i powtarzalność cięcia

System plazmowy HyPerformance tnie skomplikowane elementy z najwyższą jakością i powtarzalnością, eliminując koszty dodatkowych operacji.

- Chroniona patentem technologia HyDefinition® kształtuje i koncentruje łuk plazmowy, zwiększając jego energię i umożliwiając precyzyjne cięcie stali miękkiej o grubości do 64 mm.
- Nowa technologia HDi™ gwarantuje jakość cięcia HyDefinition w przypadku stali nierdzewnej o grubości od 3 do 6 mm.
- Chronione patentami technologie zapewniają stałą jakość cięcia w okresie dłuższym niż inne systemy dostępne na rynku.

Zwiększona produktywność

System plazmowy HyPerformance maksymalizuje produktywność, łącząc możliwość szybkiego cięcia, szybkiego przełączania procesów, błyskawicznej wymiany materiałów eksploatacyjnych i zapewniając wysoką niezawodność.

Niższe koszty eksploatacji

Systemy plazmowe HyPerformance obniżają koszty eksploatacji i zwiększają rentowność.

- Technologia LongLife® znacznie zwiększa trwałość materiałów eksploatacyjnych i umożliwia uzyskanie niezmiennie wysokiej jakości cięcia HyDefinition w jak najdłuższym czasie.

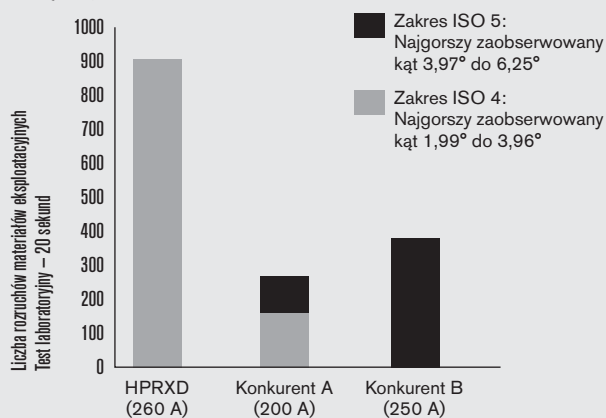
Niezrównana niezawodność

Wszeczhonne testy, poparte ponad czterema dekadami naszego doświadczenia, gwarantują jakość produktów Hypertherm, na której można polegać.



Jakość cięcia w cyklu życia materiałów eksploatacyjnych (260 A)

Stal miękka o grubości 20 mm



Niezrównana jakość cięcia stali miękkiej i nierdzewnej



Specyfikacje

Napięcia wejścia (3-fazowe) i natężenia prądu	V AC	Hz	A
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	415	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
600	60	50	
Napięcie wyjściowe	175 V DC		
Prąd wyjściowy	260 A		
Cykl pracy	100% przy 40°C przy 45,5 kW		
Współczynnik mocy	0,98 przy mocy 45,5 kW		
Maksymalne napięcie obwodu otwartego	311 V DC		
Wymiary	115 x 82 x 119 cm (wys. x szer. x dł.)		
Masa z palnikiem	567 kg		
Zasilanie gazem			
Gaz plazmowy	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, powietrze, Ar		
Gaz osłony	N ₂ , O ₂ , powietrze, Ar		
Ciśnienie gazu	8,3 bara z ręczną konsolą gazu 8 barów z automatyczną konsolą gazu		

* F5 = 5% H, 95% N₂

** H35 = 35% H, 65% Ar



Cut with confidence

- Hypertherm ma certyfikat ISO 9001: 2000.
- System pełnej gwarancji Hypertherm zapewnia rok pełnej ochrony palnika i przewodów oraz dwa lata ochrony wszelkich pozostałych komponentów systemu.
- Zasilacze plazmy Hypertherm zaprojektowano tak, aby dostarczać najlepszą w branży produktywność oraz wydajność energetyczną o wskaźniku co najmniej 90% i współczynniku mocy do 0,98. Bardzo duża wydajność energetyczna, duża trwałość materiałów eksploatacyjnych oraz ekologiczny proces produkcji przewodów oznaczają mniejsze zużycie zasobów naturalnych oraz mniejszy wpływ na środowisko.

Jedną z najbardziej trwałych wartości Hypertherm jest minimalizacja szkodliwego wpływu na środowisko naturalne. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Stale staramy się poprawiać nasze zaangażowanie w ochronę środowiska. Jest to proces, na którym bardzo nam zależy.



Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi i LongLife to znaki handlowe firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

© 3/2014 Hypertherm Inc. Wersja 5
87080H Polski / Polish

Hypertherm®
Cut with confidence®

Dane eksploatacyjne

Material	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
Stal miękka	30	0,5	5355
O ₂ plazma		3	1160
O ₂ osłona		6	665
O ₂ plazma	80†	3	6145
Oslona powietrzna		12	1410
		20	545
O ₂ plazma	130†	6	4035
Oslona powietrzna		10	2680
		25	550
O ₂ plazma	200†	10	3460
Oslona powietrzna		20	1575
		32	750
O ₂ plazma	260†	12	3850
Oslona powietrzna		20	2170
		32	1135
Stal nierdzewna	60	3	2770
F5 plazma		4	2250
N ₂ osłona		5	1955
		6	1635
H35 i N ₂ plazma*	130†	6	1835
N ₂ osłona		12	875
		20	305
H35 i N ₂ plazma*	200	8	2000
N ₂ osłona		12	1800
		20	1000
H35 plazma	260†	10	2030
N ₂ osłona		12	1710
		20	1085
H35 i N ₂ plazma*	260†	10	2190
N ₂ osłona		12	1790
		20	1320
Aluminium	130	6	2215
H35 i N ₂ plazma*		12	1455
N ₂ osłona		20	815
H35 i N ₂ plazma*	200	8	4350
N ₂ osłona		12	3650
		20	1050
H35 plazma	260	12	4290
N ₂ osłona		20	1940
		32	940

HDI

† Materiały eksploatacyjne zapewniają możliwość ukosowania do 45°.

* W procesie mieszanego gazu plazmowego H35 i N₂ jest wymagane stosowanie automatycznej konsoli gazu.

Tabela danych operacyjnych nie obejmuje wszystkich procesów dostępnych w systemie HPR260XD. W celu uzyskania dalszych informacji należy się skontaktować z firmą Hypertherm.

