

XPR460

Nieźródlna wszechstronność
cięcia oraz moc



XPR460, system z serii Hypertherm XPR®, zapewnia niezmienną jakość cięcia, możliwość cięcia grubszych materiałów i większe szybkości cięcia w swojej klasie, dzięki czemu zwiększa produktywność i obniża koszty eksploatacji.

Większa wszechstronność to większe możliwości

- Zapewnia doskonałą wszechstronność cięcia stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium.
- Oferuje najszerszy zakres mocy cięcia różnych metali i grubości.
- Zapewnia wysokiej jakości, spójne cięcie na niedoskonałych powierzchniach metalowych, między innymi lakierowanych i skorodowanych.

Optymalizacja produktywności i niższe koszty eksploatacji

- Maksymalna moc optymalizuje produktywność, zapewniając najwyższą jakość cięcia, możliwość cięcia grubszych materiałów i większe szybkości cięcia.
- Technologia z asystą argonu umożliwia przebijanie i rozpoczynanie od krawędzi w przypadku obróbki najgrubszej stali miękkiej i stali nierdzewnej.
- Tnie tlenem z natężeniem prądu do 460 A, zapewniając najlepsze efekty cięcia stali miękkiej.
- Wyjątkowa technologia Arc Response Technology™ reaguje w przypadku wystąpienia zdarzeń nieporządkanych, wydłużając cykl eksploatacji materiałów eksploatacyjnych i zapobiegając uszkodzeniu palnika.

Precyzyjne cięcie umożliwia ograniczenie liczby dodatkowych operacji

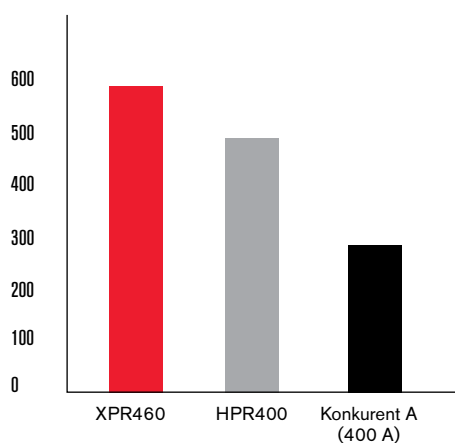
- Zapewnia doskonałą spójność obróbki w całym cyklu życia materiałów eksploatacyjnych — od pierwszego do ostatniego cięcia.
- Gwarantuje gładką powierzchnię, niską kątowność i minimalną ilość zużycia lub jego brak, umożliwiając czyste cięcie części.
- Wbudowana technologia XPR poprawia jakość cięcia ukośnego 45° w przypadku grubych materiałów, zwiększając wydajność procesu spawania.
- Wyjątkowa technologia SureCut™ zapewnia lepsze wyniki dzięki automatycznemu wprowadzeniu zaawansowanych możliwości cięcia do naszego procesu cięcia plazmowego.

Stal miękka	mm	cale
Wydajność przebijania produkcyjnego	50	2
Lepsza wydajność przebijania (przebijanie z asystą argonu)*	64	2,5
Produkcyjna wydajność odcinania	90	3,5
Ulepszone odcinanie (cięcie z asystą argonu)*	102	4
Stal nierdzewna		
Wydajność przebijania produkcyjnego	38	1,5
Lepsza wydajność przebijania (przebijanie z asystą argonu)*	63	2,5
Produkcyjna wydajność odcinania	90	3,5
Ulepszone odcinanie (cięcie z asystą argonu)*	130	5
Aluminium		
Produkcyjna wydajność przebijania (gaz osłonowy N ₂)	38	1,5
Lepsza wydajność przebijania (przebijanie z asystą argonu)*	63	2,5
Produkcyjna wydajność odcinania	80	3

*Technologia przebijania i odcinania grubszych materiałów wspomagana argonem jest dostępna z konsolami gazu CorePlus, VWI i OptiMix.

Liczba rozruchów 20-sekundowych przy 5% błędów zamknięcia

Stal miękka o grubości 25 mm (1 cal)



Kontrola procesu i dostarczanie gazu

Cztery opcje konsol podłączenia gazu oferują niezrównaną jakość cięcia stali miękkiej oraz w każdym przypadku znacznie lepsze możliwości cięcia stali nierdzewnej i aluminium. Wszystkie konsole można w pełni monitorować z poziomu systemu CNC, zyskując wysoką produktywność i łatwość obsługi.

Konsole podłączenia gazu CorePlus, VWI i OptiMix zapewniają źródło argonu, które w niektórych zastosowaniach gwarantuje znacznie lepsze znakowanie, wyższą wydajność przebijania i odcinania.



Konsola Core™



Konsola CorePlus™



Konsola Vented Water Injection™ (VWI)



Konsola OptiMix™

Specyfikacje

Maksymalna wartość napięcia obwodu otwartego	360 V DC
Maksymalny prąd wyjściowy	460 A
Maksymalna moc wyjściowa	102 kW
Napięcie wyjściowe	50–222 V DC
Napięcie łuku w cyklu 100%	222 V
Wskaźnik cyklu pracy	100% przy 102 kW, 40°C (104°F)
Zakres roboczy temperatury otoczenia	Od -10°C do 40°C (14–104°F)
Współczynnik mocy	0,98 przy 102 kW
Chłodzenie	Wymuszony obieg powietrza (klasa F)
Izolacja	Klasa H
Klasyfikacja emisji EMC (tylko modele CE)	Klasa A
Klasyfikacja szczelności (IP)	IP21
Wymiary urządzenia	Wys. = 124,76 cm (49,12 cala) Dł. = 127,28 cm (50,11 cala) Szer. = 87,3 cm (34,5 cala)
Punkty podnoszenia	Udźwig górnego uchwytu do podnoszenia to 680 kg (1500 funtów) Dolne szczeliny na wózek widłowy

System zarządzania jakością firmy Hypertherm Associates jest zgodny z międzynarodową normą ISO 9001: 2015.

System kompleksowej gwarancji Hypertherm Associates zapewnia rok pełnej ochrony palnika i przewodów oraz dwa lata ochrony 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.

Konsola	Gazy tnące	Napięcie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)	Grubość (cale)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
Stal miękka						
Core, CorePlus, VWI i OptiMix	Plazma O ₂ Osłona O ₂	30	0,5	5348	0,018	215
			3	1153	0,135	40
			5	726	3/16	30
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	50	3	3820	0,105	155
			5	2322	3/16	95
			8	1369	5/16	55
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	80	3	5582	0,105	225
			6	3048	1/4	110
			12	1405	1/2	55
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	130	3	6502	0,135	240
			10	2680	3/8	110
			38	256	1 1/2	10
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	170	6	5080	1/4	200
			12	3061	1/2	115
			25	1175	1	45
	Plazma O ₂ Osłona powietrzna	220	60	152	60 mm	6
10			3715	3/8	150	
18			2369	5/8	110	
Plazma O ₂ Osłona powietrzna	300	60	158	2 1/2	6	
		12	3940	1/2	155	
		25	1950	1	75	
Plazma O ₂ Osłona N ₂	300	50	560	2	21	
		80	165	3	7	
		12	4826	1/2	190	
Plazma O ₂ Osłona powietrzna	460	38	1372	1 1/2	54	
		60	559	2 1/2	22	
		102	130*	4	5*	
Stal nierdzewna						
Core, CorePlus, VWI i OptiMix	Plazma N ₂ Osłona N ₂	40	0,8	6100	0,036	240
			3	2683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VWI i OptiMix	F5 plazma Osłona N ₂	80	3	4248	0,135	140
			6	1916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	Plazma H ₂ -Ar-N ₂ Osłona N ₂	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 i OptiMix	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	300	12	2159	1/2	85
			25	1302	1	50
			50	434	2	15
OptiMix	Plazma H ₂ -Ar-N ₂ Osłona N ₂	460	18	2337	5/8	92
			38	1372	1 1/2	38
			60	559	2 1/2	21
Aluminium	Core, CorePlus, VWI i OptiMix	40	1,5	4799	0,036	240
			3	2596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI i OptiMix	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	80	3	3820	1/8	140
			6	2203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	130	6	2413	1/4	95	
		10	1702	3/8	70	
		20	870	3/4	35	
OptiMix	Plazma N ₂ Osłona H ₂ O	300	12	2286	1/2	90
			25	1302	1	50
			50	524	2	20
	300	Plazma H ₂ -Ar-N ₂ Osłona N ₂	12	3810	1/2	150
			25	2056	1	80
			50	391	2	15
460	Plazma H ₂ -Ar-N ₂	18	2337	5/8	92	
		38	1372	1,5	38	
		60	559	2,5	21	
80	762	3	30			

Wykaz ten nie stanowi kompletnej listy dostępnych procesów ani grubości.

Więcej informacji znajduje się pod adresem www.hypertherm.com/XPR460.

Jeśli w materiale sprzedażowym nie wskazano inaczej, wszystkie znaki towarowe są własnością 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.

© 4/2024 Hypertherm, Inc. Wersja 0
898610PL Polski/Polish



Jako firma znajdująca się w całości w posiadaniu akcjonariuszy, skupiamy się na zapewnianiu klientom jak największej satysfakcji.
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

