

Hypertherm® Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR130XD®

Система HPR130XD обеспечивает непревзойденное качество резки HyDefinition при эксплуатационных затратах, которые вдвое ниже обычных

На протяжении более четырех десятилетий компания Hypertherm разработала свыше 100 запатентованных технологий в области применения плазмы, чтобы предоставить нашим клиентам исключительные эксплуатационные качества, на которые они могут рассчитывать. Во всем мире используется более двадцати тысяч плазменных систем HyPerformance. Поэтому плазменные системы семейства HPRXD стали отличным выбором тех клиентов, для которых требуется максимально стабильное качество резки, высочайшая производительность, самые низкие эксплуатационные затраты и непревзойденная надежность.

Основные преимущества

Превосходное качество и однородность резки

Плазменная система HyPerformance обеспечивает превосходные качество и однородность резки мелких деталей, что позволяет устранить затраты на вторичную обработку.

- Технология HyDefinition® позволяет выравнивать и фокусировать плазменную дугу для повышения точности резки материалов толщиной до 38 мм.
- Новая технология HDi** обеспечивает качество резки HyDefinition на тонкой нержавеющей стали толщиной от 3 до 6 мм.
- Зпатентованные технологии наших систем обеспечивают более однородное качество резки в течение более длительного времени по сравнению с другими системами, представленными на рынке.

Максимальная производительность

Плазменная система HyPerformance обеспечивает максимально высокую производительность благодаря сочетанию таких преимуществ, как высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быстрая смена режимов и высокая надежность.

Минимальные эксплуатационные затраты

Плазменная система HyPerformance позволяет сократить эксплуатационные затраты и повысить рентабельность.

- Технология LongLife® существенно продлевает срок службы расходных деталей и обеспечивает стабильно высокое качество резки HyDefinition в течение наиболее длительного периода времени.

Непревзойденная надежность

Всестороннее тестирование и более чем сорокалетний опыт работы гарантируют качество продуктов Hypertherm, на которое Вы всегда можете рассчитывать.



Операционные данные

Толщина резки низкоуглеродистой стали

Без образования окалины*	16 мм
Промышленный прожиг	32 мм
Максимальная толщина резки	38 мм

Толщина резки нержавеющей стали

Промышленный прожиг	20 мм
Максимальная толщина резки	25 мм


Толщина резки алюминия

Промышленный прожиг	20 мм
Максимальная толщина резки	25 мм

*На работу без образования окалины может влиять функция обработки и тип материала.



Технические характеристики

Значения входного напряжения (3-ф.) и тока	В перем. тока	Гц	A
	200/208	50/60	62/58
	220	50/60	58
	240	60	52
	380	50/60	34
	400	50/60	32
	415	50/60	32
	440	60	28
	480	60	26
	600	60	21
Выходное напряжение	50–150 В пост. тока		
Выходной ток	130 А		
Рабочий цикл	100 %		
Коэффициент мощности	0,88 при выходной мощности 19,5 кВт 		
Максимальное напряжение холостого хода	311 В пост. тока		
Размеры	97 см В, 57 см Ш, 108 см Д		
Вес с резаком	317,5 кг		
Источник газа			
Плазмообразующий газ	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, воздух, Ar		
Защитный газ	N ₂ , O ₂ , воздух, Ar		
Давление газа	8,3 бар — ручная система управления подачей газа 8 бар — автоматическая система управления подачей газа		

* F5 = 5 % H, 95 % N₂
** H35 = 35 % H, 65 % Ar



Операционные данные

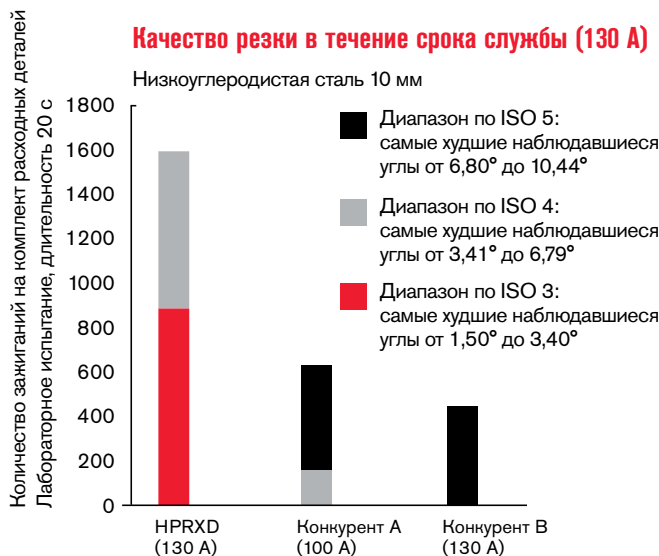
Материал	Сила тока (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	
Низкоуглеродистая сталь O ₂ плазмообразующий O ₂ защитный	30	0,5	5355	
		3	1160	
		6	665	
	50	1	5000	
		3	1800	
		6	950	
O ₂ плазмообразующий Воздух защитный	80	3	6145	
		12	1410	
		20	545	
O ₂ плазмообразующий Воздух защитный	130 [†]	6	4035	
		10	2680	
		25	550	
Нержавеющая сталь F5 плазмообразующий N ₂ защитный	60	3	2770	
		4	2250	
		5	1955	
		6	1635	
	130 [†]	8	1140	
		12	820	
H35 плазмообразующий N ₂ защитный	130 [†]	8	1515	
		12	875	
		20	305	
	H35 и N ₂ плазмообразующие N ₂ защитный	130 [†]	8	1515
			12	875
			20	305
Алюминий Воздух плазмообразующий Воздух защитный H35 и N ₂ плазмообразующие Воздух защитный	45	3	2850	
		4	2660	
		6	1695	
	130 [†]	6	2215	
		12	1455	
		20	815	

HDI

[†] Расходные детали поддерживают срезание кромок под углом до 45°.

Для комбинации газов H35 и N₂/N₂ необходимо использовать автоматическую систему управления подачей газа.

В таблице операционных данных представлены не все процессы, доступные для системы HPR130XD. Для получения дополнительной информации обратитесь в компанию Hypertherm.



Cut with confidence

- Компания Hypertherm сертифицирована по стандарту ISO 9001: 2000.
- Гарантия на всю систему Hypertherm: на резак и провода — на один год, на все остальные компоненты системы — на два года.
- Источники тока для систем плазменной резки Hypertherm разработаны с тем, чтобы обеспечивать самую высокую в отрасли производительность и энергоэффективность с показателями КПД по мощности не менее 90 % и коэффициентами электрической мощности до 0,98. Предельно высокая энергоэффективность, продолжительный срок службы расходных деталей и экономичное производство позволяют сократить использование природных ресурсов и неблагоприятное воздействие на окружающую среду.



Hypertherm®
Cut with confidence®

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition и LongLife являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

www.hypertherm.com

©Hypertherm, Inc., 9/2012 2-я редакция
87079J Русский / Russian