

# Hypertherm® Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR260XD®

**Система HPR260XD обеспечивает максимально высокую производительность благодаря сочетанию таких преимуществ, как высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быстрая смена режимов и высокая надежность.**

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 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 превосходное качество и однородность резки мелких деталей, что позволяет устранить затраты на вторичную обработку.

- Технология HyDefinition® позволяет выровнять и сфокусировать плазменную дугу для повышения точности резки низкоуглеродистой стали толщиной до 64 мм.
- **Новая технология HDi** обеспечивает качество резки HyDefinition на тонкой нержавеющей стали толщиной от 3 до 6 мм.
- Запатентованные 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*	32 мм
Промышленный прожиг	38 мм
Максимальная толщина резки	64 мм

##### Толщина резки нержавеющей стали

Промышленный прожиг	32 мм
Максимальная толщина резки	50 мм


##### Толщина резки алюминия

Промышленный прожиг	25 мм
Максимальная толщина резки	50 мм

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

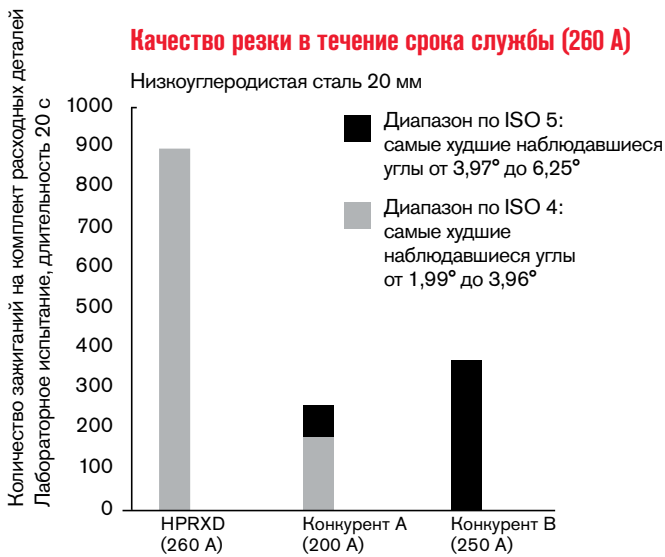


## Технические характеристики

Значения входного напряжения	В перем. тока	Гц	А
	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	
Выходное напряжение	175 В пост. тока		
Выходной ток	260 А		
Рабочий цикл	100 % при 40 °С на мощности 45,5 кВт		
Коэффициент мощности	0,98 при выходной мощности 45,5 кВт 		
Максимальное напряжение холостого хода	311 В пост. тока		
Размеры	115 см В, 82 см Ш, 119 см Д		
Вес с резаном	567 кг		
Источник газа	Плазмообразующий газ		
	Защитный газ		
Давление газа	8,3 бар — ручная система управления подачей газа 8 бар — автоматическая система управления подачей газа		

\* F5 = 5 % Н, 95 % N<sub>2</sub>

\*\* H35 = 35 % Н, 65 % Ar



## 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.



## Операционные данные

Материал	Сила тока (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	
Низкоуглеродистая сталь	30	0,5	5355	
		O <sub>2</sub> плазмообразующий	3	1160
		O <sub>2</sub> защитный	6	665
	80	O <sub>2</sub> плазмообразующий	3	6145
		Воздух защитный	12	1410
			20	545
	130 <sup>†</sup>	O <sub>2</sub> плазмообразующий	6	4035
		Воздух защитный	10	2680
			25	550
	200	O <sub>2</sub> плазмообразующий	10	3460
		Воздух защитный	20	1575
			32	750
260 <sup>†</sup>	O <sub>2</sub> плазмообразующий	12	3850	
	Воздух защитный	20	2170	
		32	1135	
Нержавеющая сталь	60	3	2770	
		F5 плазмообразующий	4	2250
		N <sub>2</sub> защитный	5	1955
	130 <sup>†</sup>	H35 и N <sub>2</sub> плазмообразующие	6	1835
			12	875
		N <sub>2</sub> защитный	20	305
	200	H35 и N <sub>2</sub> плазмообразующие	8	2000
			12	1800
		N <sub>2</sub> защитный	20	1000
	260 <sup>†</sup>	H35 плазмообразующий	10	2030
		N <sub>2</sub> защитный	12	1710
			20	1085
260 <sup>†</sup>	H35 и N <sub>2</sub> плазмообразующие	10	2190	
		12	1790	
	N <sub>2</sub> защитный	20	1320	
Алюминий	130 <sup>†</sup>	6	2215	
		H35 и N <sub>2</sub> плазмообразующие	12	1455
		N <sub>2</sub> защитный	20	815
	200	H35 и N <sub>2</sub> плазмообразующие	8	4350
			12	3650
		N <sub>2</sub> защитный	20	1050
260 <sup>†</sup>	N <sub>2</sub> плазмообразующий	12	4290	
	Воздух защитный	20	1940	
		32	940	

HDI

<sup>†</sup> Расходные детали поддерживают срезание кромок под углом до 45°.

Для комбинации газов H35 и N<sub>2</sub>/N<sub>2</sub> необходимо использовать автоматическую систему управления подачей газа.

В таблице операционных данных представлены не все процессы, доступные для системы HPR260XD. Для получения дополнительной информации обратитесь в компанию Hypertherm.

# 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](http://www.hypertherm.com)

©Hypertherm, Inc., 9/2012. 3-я редакция  
87080J Русский / Russian