

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR800XD®

Модель HPR800XD расширяет область применения систем HyPerformance Plasma, поддерживая самый широкий диапазон процессов и толщины резки нержавеющей стали и алюминия среди доступных на рынке устройств

Компания Hypertherm за более чем четыре десятилетия разработала 75 запатентованных технологий в области плазменной резки, что позволяет предлагать клиентам устройства с исключительно высокими характеристиками, на которые можно положиться в работе. Тысячи систем HyPerformance Plasma, проданных в различных странах, гарантируют, что устройства серии HPR являются наилучшим выбором для клиентов, которым требуется стабильное качество резки, высокая производительность, низкие эксплуатационные расходы и непревзойденная надежность.

Эксплуатационные данные

Толщина резки низкоуглеродистой стали

Без образования окалины	38 мм
Промышленная (прожиг)	50 мм
Предельная (начинается образование кромки)	80 мм

Толщина резки нержавеющей стали

Промышленная (прожиг)	75 мм
Предельная (начинается образование кромки)	160 мм

Толщина резки алюминия

Промышленная (прожиг)	75 мм
Предельная (начинается образование кромки)	160 мм

Основные преимущества

Возможность резки толстой нержавеющей стали и алюминия

Запатентованная технология PowerPierce™ позволяет выполнять прожиг нержавеющей стали и алюминия толщиной 75 мм и предельной толщиной 160 мм, что соответствует самым высоким требованиям к системам резки.

Широкий диапазон поддерживаемых процессов обеспечивает высокую универсальность

В модели HPR800XD, созданной на базе HPR400XD, реализованы все процессы HyPerformance Plasma от 30 до 400 А для раскрытия, косого среза и резки низкоуглеродистой и нержавеющей стали, а также алюминия. Эта универсальность обеспечивает также возможность резки толстой нержавеющей стали и алюминия с использованием процесса 800 ампер.

Максимальная производительность и повышенная рентабельность

Запатентованные технологии LongLife® и HyDefinition® обеспечивают высокую стабильность качества резки в течение более длительного времени. В системах HyPerformance Plasma стабильность качества сочетается с высокой скоростью резки и быстрой сменой режимов, позволяя достичь максимальной производительности и повысить рентабельность работы.

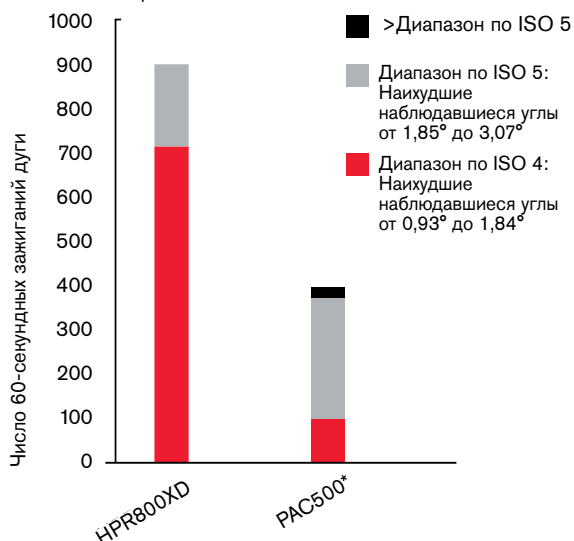
Непревзойденная надежность

Всестороннее тестирование оборудования, подкрепленное сорокалетним опытом, гарантирует высокое качество устройств Hypertherm, на которое можно положиться.



Качество резки в течение всего срока службы (800 А)

Нержавеющая сталь 75 мм



*Снятая с производства система плазменной резки Hypertherm

Технические характеристики

Входные напряжения	На источник тока			Охладитель
	В перем. тока	Гц	Ампер	
	200/208	50/60	262/252	30
	220	50/60	238	30
	240	60	219	30
	380	50/60	138	20
	400	50/60	131	20
	440	50/60	120	20
	480	60	110	15
	600	60	88	12
Выходное напряжение	200 В пост. тока			
Выходной ток	800 А			
Рабочий цикл	100 % при 40 °С и 160 кВт			
Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тока			
Размеры на источник тока	118 см В, 88 см Ш, 126 см Д			
Охладитель	170,2 см В, 87,6 см Ш, 137,2 см Д			
Вес на источник тока	851 кг			
Охладитель	449 кг			
Источник газа	Плазмообразующий газ			
	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Воздух, Ar			
	N ₂ , O ₂ , Воздух, Ar			
Защитный газ	8,3 бара для ручной системы управления подачей газа			
Давление газа	8 бар для автоматической системы управления подачей газа			

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



- Системы Hypertherm сертифицированы по стандарту ISO 9001: 2000.
- Полная гарантия на всю систему Hypertherm – полная двухлетняя гарантия на все компоненты системы и гарантия 1 год на резак и его провода.

Hypertherm®

Резка с уверенностью™

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

www.hypertherm.com

Эксплуатационные данные

Материал	Ток (ампер)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	
Низкоуглеродистая сталь	30	0,5	5355	
		3	1160	
		6	665	
		80†	3	6145
			6	3045
	130†	20	545	
		6	4035	
		10	2680	
	260†	25	550	
		10	4440	
20		2170		
400†	64	195		
	12	4430		
	25	2210		
	50	795		
80	80	180		
	1	5740		
Плазма F5	45	2,5	2510	
		6	845	
		80	2180	
N ₂ защитный	80	4	2180	
		6	1225	
		10	560	
Плазма H35	130†	10	980	
		12	820	
		25	260	
N ₂ защитный	260†	12	1710	
		20	1085	
		25	785	
Плазма H35 и N ₂	400†	20	1810	
		40	720	
		80	190	
N ₂ защитный	600†	40	721	
		60	492	
		100	187	
Плазма N ₂	600†	40	970	
		60	434	
		80	305	
Плазма H35	800†	75	464	
		125	155	
		160	100	
N ₂ защитный	45	1,5	4420	
		4	2575	
		6	1690	
Воздух плазма	130†	12	1455	
		20	940	
		25	540	
Воздух защитный	260†	12	5160	
		20	2230	
		50	390	
Плазма H35	400†	20	2420	
		40	1190	
		80	210	
N ₂ защитный	600†	50	1302	
		60	839	
		100	378	
Плазма H35	600†	50	1048	
		60	832	
		80	600	
N ₂ защитный	800†	75	907	
		160	179	

Примечание: Будьте внимательны при сравнениях: часто конкуренты указывают максимальные скорости резки, а не скорости, которые обеспечивают максимальное качество резки, как показано выше. Указанные выше скорости резки обеспечивают максимально возможное качество резки для конкретного процесса, однако вообще скорости резки могут быть до 50 % выше.

В таблице эксплуатационных данных перечислены не все процессы, доступные в системе HPR800XD. Для получения дополнительной информации обратитесь в компанию Hypertherm.

† Расходные материалы поддерживают срезание кромок под углом до 45°.