Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR260XD®

Die HPR260XD erzeugt überlegene HyPerformance Schnitte in einem breiten Anwendungsspektrum – von sehr geringen bis zu größeren Materialstärken.



Schneidleistung unlegierter Stahl	
Bartfrei*	32 mm
Lochstechen (Produktion)	38 mm
Maximale Schneidleistung	64 mm
Schneidleistung legierter Stahl	
Lochstechen (Produktion)	32 mm
Maximale Schneidleistung	50 mm
Schneidleistung Aluminium	
Lochstechen (Produktion)	25 mm
Maximale Schneidleistung	50 mm

* Eigenschaften und Materialtyp können die bartfreie Leistung beeinträchtigen.

Ausgezeichnete Schnittqualität und Beständigkeit

HyPerformance Plasma schneidet Teile mit komplexen Strukturen mit ausgezeichneter gleichbleibender Schnittqualität, sodass keine Kosten für Nachbesserungen anfallen.

- Die HyDefinition®-Technologie ermöglicht die Ausrichtung und Fokussierung des Plasmalichtbogens und bietet höhere Genauigkeit sowie Schnitttiefen bis 64 mm bei unlegiertem Stahl.
- Die neue HDi™-Technologie liefert HyDefinition-Schnittqualität bei dünnem legiertem Stahl von 3 bis 6 mm.
- Die patentierten Technologien der Anlage bieten über einen längeren Zeitraum eine beständigere Schnittqualität als andere auf dem Markt verfügbare Anlagen.

Höchste Produktivität

HyPerformance Plasma kombiniert hohe Schnittgeschwindigkeiten, kurze Prozesszyklen, schnelle Wechsel der Betriebsart und hohe Zuverlässigkeit für maximale Produktivität.

Minimale Betriebskosten

HyPerformance Plasma senkt die Betriebskosten und erhöht die Rentabilität.

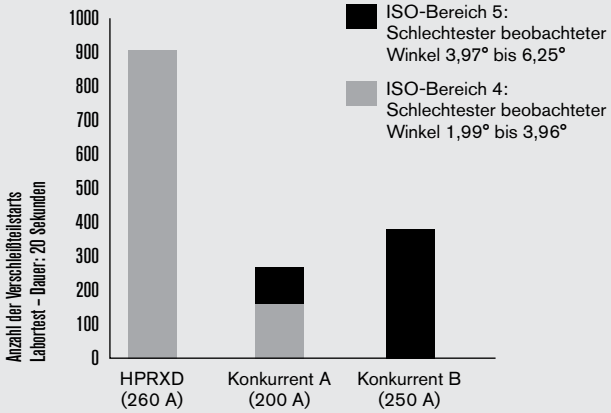
- Die LongLife®-Technologie verlängert die Standzeit von Verschleißteilen erheblich und ermöglicht eine beständige HyDefinition-Schnittqualität über extrem lange Zeiträume.

Unvergleichliche Zuverlässigkeit

Umfangreiche Tests sowie mehr als vier Jahrzehnte Erfahrung garantieren Hypertherm-Qualität, auf die Sie sich verlassen können.

Schnittqualität über Standzeit (260 A)

20 mm (unlegierter Stahl)



Überragende Schnittqualität bei unlegiertem und legiertem Stahl



Spezifikationen

Eingangsspannungen (3PH) und -ströme	**VAC**	**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
Ausgangsspannung	175 VDC		
Ausgangsstrom	260 A		
Einschaltdauer (ED)	100 % bei 40 °C und 45,5 kW		
Leistungsfaktor	0,98 bei 45,5 kW Ausgangsleistung		
Maximale Leerlaufspannung	311 VDC		
Abmessungen	115 cm H, 82 cm B, 119 cm L		
Gewicht mit Brenner	567 kg		
Gasversorgung			
Plasmagas	O_2, N_2, F5*, H35**, Luft, Ar		
Sekundärgas	N_2, O_2, Luft, Ar		
Gasdruck	8,3 bar – manuelle Gaskonsole 8 bar – automatische Gaskonsole		

* F5 = 5 % H, 95 % N_2
**H35 = 35 % H, 65 % Ar

Cut with confidence

- Hypertherm ist gemäß ISO 9001: 2000 registriert.
- Die Hypertherm-Gewährleistung für die gesamte Anlage bietet vollständige Abdeckung für ein Jahr für den Brenner und das Schlauchpaket, sowie zwei Jahre für alle anderen Anlagenkomponenten.
- Hypertherms Plasma-Stromquellen wurden entwickelt, um branchenführende Energieeffizienz und Produktivität zu bieten, mit 90 % Wirkungsgrad oder mehr und Leistungsfaktoren bis zu 0,98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Betriebsdaten

Material	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittge-schwindigkeit (mm/min)
Unlegierter Stahl	30	0,5	5355
O_2 Plasma		3	1160
O_2 Sekundärgas		6	665
O_2 Plasma	80†	3	6145
Sekundärgas Luft		12	1410
		20	545
O_2 Plasma	130†	6	4035
Sekundärgas Luft		10	2680
		25	550
O_2 Plasma	200†	10	3460
Sekundärgas Luft		20	1575
		32	750
O_2 Plasma	260†	12	3850
Sekundärgas Luft		20	2170
		32	1135
Legierter Stahl	60	3	2770
F5 Plasma		4	2250
N_2 Sekundärgas		5	1955
		6	1635
H35 und N_2 Plasma*	130†	6	1835
N_2 Sekundärgas		12	875
		20	305
H35 und N_2 Plasma*	200	8	2000
N_2 Sekundärgas		12	1800
		20	1000
H35 Plasma	260†	10	2030
N_2 Sekundärgas		12	1710
		20	1085
H35 und N_2 Plasma*	260†	10	2190
N_2 Sekundärgas		12	1790
		20	1320
Aluminium	130	6	2215
H35 und N_2 Plasma*		12	1455
N_2 Sekundärgas		20	815
H35 und N_2 Plasma*	200	8	4350
N_2 Sekundärgas		12	3650
		20	1050
H35 Plasma	260	12	4290
N_2 Sekundärgas		20	1940
		32	940

HDi

† Die Verschleißteile unterstützen Fasenschnitte bis 45°.
* Die Plasmagasmischung aus H35 und N_2 erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole.
In der Betriebsdatentabelle sind nicht alle für die HPR260XD verfügbaren Verfahren aufgelistet. Wenden Sie sich an Hypertherm, wenn Sie weitere Informationen benötigen.

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch der unserer Kunden auf. Wir sind stets bemüht, unser Umweltbewusstsein noch mehr zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.

Greener Cuts™

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi und LongLife sind Schutzmarken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Revision 6
870801 Deutsch / German

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™