

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR800XD®

HPR800XD utökar HyPerformance Plasmas mångsidighet genom att erbjuda det mest expansiva processområdet och högsta tänkbara kapacitet för skärning i tjockt stål och aluminium som finns på marknaden

Hypertherm har under mer än fyra decennier utvecklat över 75 patenterade plasmatekniker, och kan därför erbjuda enastående pålitliga prestanda. Tusentals HyPerformance Plasmasystem har sålts över hela världen, och HPR-familjen har därmed blivit förstahandsvalet för kunder som kräver den jämnaste skärkvaliteten, den högsta produktiviteten, de lägsta driftkostnaderna och oöverträffad tillförlitlighet.

Driftdata

Olegerat stål, skärkapacitet

Slagfri	38 mm
Produktion (håltagning)	50 mm
Klyvning (kantstart)	80 mm

Rostfritt stål, skärkapacitet

Produktion (håltagning)	75 mm
Klyvning (kantstart)	160 mm

Aluminium, skärkapacitet

Produktion (håltagning)	75 mm
Klyvning (kantstart)	160 mm

Fördelar

Skärning i tjockt rostfritt stål och aluminium

Den patentsökta PowerPierce™-tekniken möjliggör 75 mm produktionshåltagning och 160 mm klyvning i rostfritt stål och aluminium, och uppfyller därigenom de högsta kraven för skärning.

Expansivt processområde ger utökad mångsidighet

HPR800XD, som är baserad på HPR400XD, använder samtliga HyPerformance Plasma-processer, från 30 till 400 ampere, för märkning, avfasning och skärning i olegerat stål, rostfritt stål och aluminium. Denna flexibilitet har nu utökats upp till 800 ampere för att omfatta även tjockt rostfritt stål och aluminium.

Maximerad produktivitet och ökad lönsamhet

De patenterade LongLife® och HyDefinition®-teknikerna ger en jämnare skärkvalitet under längre tid. HyPerformance Plasma kombinerar denna jämna skärkvalitet med höga skärhastigheter och korta omställningstider för att maximera produktiviteten och öka lönsamheten.

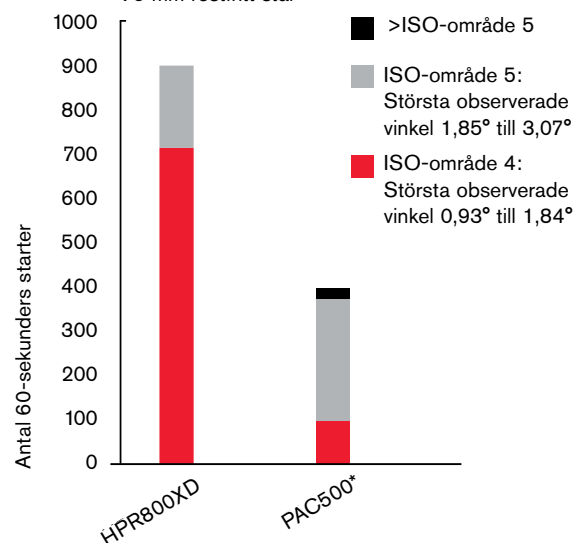
Oöverträffad tillförlitlighet

Omfattande provning, mot bakgrund av mer än fyra decenniers erfarenhet, säkerställer en Hypertherm-kvalitet som går att lita på.



Skärkvaliteten under slitdelens

livslängd (800 A)
75 mm rostfritt stål



*Nedlagt Hypertherm plasmasystem

Specifikationer

Inspänning	Per Strömförsörjning			Kylare
	VAC	Hz	A	
	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
	Utspänning	200 VDC		
Utström	800 A			
Intermittensfaktor	100 % vid 40 °C och 160 kW			
Max OCV	360 VDC			
Dimensioner efter strömförsörjning	118 cm H, 88 cm B, 126 cm L			
Kylare	170,2 cm H, 87,6 cm B, 137,2 cm L			
Vikt efter strömförsörjning	851 kg			
Kylare	449 kg			
Gasförsörjning				
Plasmagas	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, luft, Ar			
Skyddsgas	N ₂ , O ₂ , luft, Ar			
Gaströck	8,3 bar manuell gaskonsol 8,0 bar automatisk gaskonsol			

* F5 = 5 % H, 95 % N₂

** H35 = 35 % H, 65 % Ar



- Hypertherm är certifierat enligt ISO 9001:2000.
- Hypertherms kompletta systemgaranti omfattar två år för alla systemkomponenter och ett år för brännaren och dess slangpaket.

Hypertherm®

Skärsystem för trygg precision™

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition och LongLife är varumärken som tillhör Hypertherm, Inc. Dessa varumärken är registrerade i USA och andra länder.

www.hypertherm.com

Driftdata

Material	Ström (A)	Tjocklek (mm)	Ungefärlig skärhastighet (mm/min)
Olegerat stål O ₂ plasma O ₂ skyddsgas O ₂ plasma Luft skyddsgas O ₂ plasma Luft skyddsgas O ₂ plasma Luft skyddsgas O ₂ plasma Luft skyddsgas	30	0,5	5355
		3	1160
		6	665
	80†	3	6145
		6	3045
		20	545
	130†	6	4035
		10	2680
		25	550
	260†	10	4440
		20	2170
		64	195
400†	12	4430	
	25	2210	
	50	795	
80	80	180	
	45	1	5740
	2,5	2510	
F5 plasma N ₂ skyddsgas	6	845	
	80	4	2180
	6	1225	
N ₂ skyddsgas	10	560	
	130†	10	980
	12	820	
H35 plasma N ₂ skyddsgas	25	260	
	260†	12	1710
	20	1085	
H35 och N ₂ plasma N ₂ skyddsgas	25	785	
	400†	20	1810
	40	720	
H35 plasma N ₂ skyddsgas	80	190	
	600†	40	721
	60	492	
N ₂ skyddsgas	100	187	
	600†	40	970
	60	434	
N ₂ skyddsgas	80	305	
	800†	75	464
	125	155	
Aluminium Luftplasma Luft skyddsgas	160	100	
	45	1,5	4420
	4	2575	
H35 plasma N ₂ skyddsgas	6	1690	
	130†	12	1455
	20	940	
H35 plasma N ₂ skyddsgas	25	540	
	260†	12	5160
	20	2230	
H35 plasma N ₂ skyddsgas	50	390	
	400†	20	2420
	40	1190	
H35 plasma N ₂ skyddsgas	80	210	
	600†	50	1302
	60	839	
N ₂ skyddsgas	100	378	
	600†	50	1048
	60	832	
N ₂ skyddsgas	80	600	
	800†	75	907
	160	179	

Obs! Var observant vid jämförelse: konkurrenter anger ofta maximal skärhastighet snarare än den hastighet som ger bäst kvalitet, vilket är vad som visas ovan. Ovannämnda skärhastigheter ger bäst kvalitet för en given process. Hastigheterna kan dock vara upp till 50 % högre.

Tabellen med driftdata omfattar inte alla processer för HPR800XD. Var vänlig kontakta Hypertherm för ytterligare information.

† Slitdelarna klarar avfasning upp till 45°.