

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR260XD®

**HPR260XD kombinerar höga skärhastigheter, snabba processcykler, korta omställningstider samt hög tillförlitlighet och ger på så sätt maximal produktivitet**

Hypertherm har under mer än fyra decennier utvecklat över 100 patenterade plasmatekniker, och kan därför erbjuda ytterst tillförlitliga prestanda. Över 20 000 HyPerformance plasmaskyten har sålts över hela världen, och HPRXD-serien har därmed blivit förstahandsvalet för kunder som kräver den jämnaste skärkvaliteten, den högsta produktiviteten, de lägsta driftkostnaderna och oöverträffad tillförlitlighet.

### Viktiga fördelar

#### En överlägsen och jämn skärkvalitet

HyPerformance plasma skär detaljerade delar med en överlägsen och jämn kvalitet, vilket innebär att inga kostnader för efterarbete uppstår.

- HyDefinition®-tekniken ger en kontrollerad och fokuserad plasmabåge för en mer kraftfull precisionsskärning på upp till 64 mm i olegerat stål.
- **Den nya HDi-tekniken** ger HyDefinition-skärkvalitet i tunt rostfritt stål från 3 till 6 mm.
- Patenteterad systemteknik ger en jämnare skärkvalitet under längre tid än andra system på marknaden.

#### Maximerad produktivitet

HyPerformance plasma kombinerar höga skärhastigheter, snabba processcykler och korta omställningstider med hög tillförlitlighet och ger på så sätt maximal produktivitet.

#### Minimerade driftskostnader

HyPerformance plasma sänker driftskostnaderna och förbättrar lönsamheten.

- LongLife®-tekniken ökar sliddelarnas livslängd avsevärt och möjliggör jämn HyDefinition-skärkvalitet under längre tid.

#### Oöverträffad tillförlitlighet

Omfattande provning som bygger på mer än fyra decenniers erfarenhet ger en garanterat hög kvalitet, i likhet med andra produkter från Hypertherm.



#### Driftdata

##### Olegerat stål, skärkapacitet

Slaggfri*	32 mm
Produktionshåltagning	38 mm
Maximal skärkapacitet	64 mm

##### Rostfritt stål, skärkapacitet

Produktionshåltagning	32 mm
Maximal skärkapacitet	50 mm


##### Aluminium, skärkapacitet

Produktionshåltagning	25 mm
Maximal skärkapacitet	50 mm

\* Funktion och materialtyp kan påverka slagghastigheten



## Specifikationer

Inspänning	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
Utspänning	175 VDC		
Utström	260 A		
Intermittensfaktor	100 % vid 40 °C och 45,5kW		
Effektfaktor	0,98 vid 45,5kW uteffekt 		
Max OCV	311 VDC		
Mått	115 cm H, 82 cm B 119 cm L		
Vikt med brännare	567 kg		
Gasförsörjning			
Plasmagas	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, luft, Ar		
Skyddsgas	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , luft, Ar		
Gasträck	8,3 bar Manuell gaskonsol 8 bar Automatisk gaskonsol		

\* F5 = 5 % H, 95 % N<sub>2</sub>

\*\* H35 = 35 % H, 65 % Ar

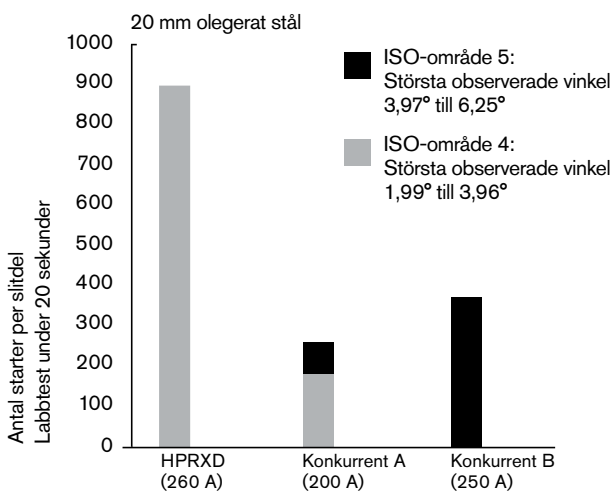


## Dreift-data

Material	Ström (A)	Tjocklek (mm)	Ungefärlig skärhastighet (mm/min)		
Olegerat stål	30	0,5	5355		
		O <sub>2</sub> plasma	3	1160	
		O <sub>2</sub> skyddsgas	6	665	
	80	O <sub>2</sub> plasma	3	6145	
		Luftskyddsgas	12	1410	
			20	545	
O <sub>2</sub> plasma	130 <sup>†</sup>	Luftskyddsgas	6	4035	
			10	2680	
			25	550	
O <sub>2</sub> plasma	200	Luftskyddsgas	10	3460	
			20	1575	
			32	750	
O <sub>2</sub> plasma	260 <sup>†</sup>	Luftskyddsgas	12	3850	
			20	2170	
			32	1135	
Rostfritt stål	60	F5 plasma	3	2770	
		N <sub>2</sub> skyddsgas	4	2250	
			5	1955	
			6	1635	
	H35 och N <sub>2</sub> plasma	130 <sup>†</sup>	N <sub>2</sub> skyddsgas	6	1835
				12	875
H35 och N <sub>2</sub> plasma	200	N <sub>2</sub> skyddsgas	20	305	
H35 och N <sub>2</sub> plasma	260 <sup>†</sup>	N <sub>2</sub> skyddsgas	8	2000	
			12	1800	
			20	1000	
H35 plasma	260 <sup>†</sup>	N <sub>2</sub> skyddsgas	10	2030	
			12	1710	
			20	1085	
H35 och N <sub>2</sub> plasma	260 <sup>†</sup>	N <sub>2</sub> skyddsgas	10	2190	
			12	1790	
			20	1320	
Aluminium	130 <sup>†</sup>	H35 och N <sub>2</sub> plasma	6	2215	
			12	1455	
			20	815	
H35 och N <sub>2</sub> plasma	200	N <sub>2</sub> skyddsgas	8	4350	
			12	3650	
			20	1050	
N <sub>2</sub> plasma	260 <sup>†</sup>	Luftskyddsgas	12	4290	
			20	1940	
			32	940	

HDI

### Skärkvaliteten under slitdelens livslängd (260 A)



† Slitdelarna klarar avfasning upp till 45°.

För H35 och N<sub>2</sub>/N<sub>2</sub> krävs användning av automatisk gaskonsol.

Tabellen med driftdata omfattar inte alla processer för HPR260XD. Kontakta Hypertherm om du vill ha mer information.

## Cut with confidence

- Hypertherm är certifierat enligt ISO 9001: 2000.
- Hypertherms kompletta systemgaranti omfattar ett år för brännaren och slangpaketen och två år för alla andra systemkomponenter.
- Hypertherms plasmastromkälla är utformad för att leverera branschledande energieffektivitet och produktivitet med en effektivitet på upp till 90 % eller högre och effektfaktorer på upp till 0,98. Extremt hög energieffektivitet, lång hållbarhet för slitdelar och kostnadseffektiv tillverkning leder till minskad användning av naturresurser och minskad miljöpåverkan.



# Hypertherm®

## Cut with confidence®

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition och LongLife är varumärken tillhörande Hypertherm, Inc. och kan vara registrerade i USA och/eller andra länder.

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

©9/2012 Hypertherm, Inc. Revision 3  
87080B Svenska / Swedish