

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR800XD®

HPR800XD utökar mångsidigheten hos HyPerformance plasma för att erbjuda marknadens mest expansiva processområde och största kapacitet att skära grovt rostfritt stål och aluminium

Hypertherm har spenderat över fyra decennier med att utveckla över 100 patenterade plasmateknologier för att förse kunder med utmärkt prestanda de kan lita på. Med över tjugotusen HyPerformance plasmasytem i bruk världen över har HPRXD-familjen blivit förstahandsvalet inom plasmasytem för kunder som kräver den jämnaste snittkvaliteten, den högsta produktiviteten, de lägsta driftkostnaderna och oöverträffad tillförlitlighet.

Nyckelfördelar

Enastående prestanda vid skärning i rostfritt stål, från mycket tunt till mycket grovt.

Ny HDi-teknologi levererar HyDefinition-snittkvalitet från 3 mm till 6 mm (12 gauge till 1/4 tum), optimerad gasblandning ger bästa möjliga resultat från 6 mm till 80 mm och patenterad PowerPierce™ -teknik möjliggör branschledande håltagnings- och skärkapacitet i mycket grovt rostfritt stål.

Imponerande processområde och mångsidighet

HPR800XD använder alla HyPerformance plasmaprocesser, från 30 till 400 A, för märkning, avfasning och skärning av olegerat stål, rostfritt stål och aluminium. Den här mångsidigheten är utökad till grovt rostfritt stål och aluminium, upp till 800 A.

Maximerad produktivitet och förbättrad lönsamhet

LongLife® och HyDefinition®-teknik levererar jämnare snittkvalitet under en längre tidsperiod. HyPerformance plasma kombinerar den här jämnheten med snabba skärhastigheter och korta omställningstider för att maximera produktiviteten och öka lönsamheten.

Oöverträffad tillförlitlighet

Omfattande tester, baserade på över fyra decenniers erfarenhet, garanterar Hyperthermkvalitet du kan lita på.



Driftdata

Skärkapacitet för olegerat stål

Slaggfri*	38 mm
Produktion med håltagning	50 mm
Maximal skärkapacitet	80 mm

Skärkapacitet för rostfritt stål

Produktion med håltagning	75 mm
Maximal håltagning**	100 mm
Klyvning	160 mm

Skärkapacitet för aluminium


Produktion med håltagning	75 mm
Klyvning	160 mm

* Egenskap och materialtyp kan påverka slaggheten.

** För maximal håltagning krävs användning av kontrollerad rörelseprocess. I den tekniska dokumentationen hittar du mer information.



Specifikationer

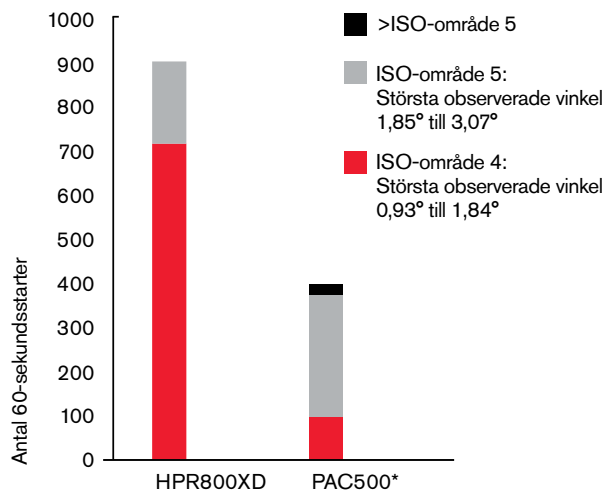
		Per Strömförsörjning		Kylare
Inspänning	VAC	Hz	A	A
	200/208	50/60	262/252	30
	220	50/60	238	30
	240	60	219	30
	380	50/60	138	20
	400	50/60	131	20
	440	50/60	120	20
	480	60	110	15
	600	60	88	12
Utspänning	200 VDC			
Motoreffekt	800 A			
Intermittensfaktor	100% vid 40° C vid 160 kW			
Effektfaktor	0,98 @ 160 kW uteffekt			
Max OCV	360 VDC			
Dimensioner per strömkälla	118 cm H, 88 cm B, 126 cm L			
Kylare	170,2 cm H, 87,6 cm B, 137,2 cm L			
Vikt per strömkälla	851 kg			
Kylare	449 kg			
Gasförsörjning	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Luft, Ar			
Plasmagas	N ₂ , O ₂ , Luft, Ar			
Skyddsgas	8,3 bar Manuell gaskonsol			
Gastruck	8,0 bar Automatisk gaskonsol			

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



Snittkvaliteten under slitdelens livslängd (800 A)

75 mm rostfritt stål



*Hypertherm plasmasystemet har upphört

Cut with confidence

- Hypertherm är ISO 9001: 2000-registrerat.
- Hypertherms kompletta garanti gäller i ett år för brännare och slangpaket och i två år för alla övriga systemkomponenter.
- Hypertherms plasmaströmkällor är utvecklade för att leverera branschledande energieffektivitet och produktivitet med energieffektivitet på 90% eller högre och effektfaktorer på upp till 0,98. Extrem energieffektivitet, lång livslängd på slitdelarna och lean production innebär användning av färre naturresurser och minskad miljöpåverkan.



Driftdata

Material	Ström (A)	Tjocklek (mm)	Ungefärlig skärhastighet (mm/min)	
Olegerat stål	30	0,5	5355	
		O ₂ plasma	3	1160
		O ₂ avskärning	6	665
	O ₂ plasma Luft skyddsgas	80	3	6145
			12	1410
			20	545
	O ₂ plasma Luft skyddsgas	130 [†]	6	4035
			10	2680
			25	550
	O ₂ plasma Luft skyddsgas	260 [†]	10	4440
			20	2170
			32	1135
O ₂ plasma Luft skyddsgas	400 [†]	12	4430	
		25	2210	
		50	795	
		80	180	
Rostfritt stål	60	3	2770	
		F5 plasma	4	2250
		N ₂ kåpa	5	1955
			6	1635
	H35 och N ₂ plasma	130 [†]	6	1835
			12	875
	N ₂ kåpa		20	305
	H35 och N ₂ plasma	260 [†]	6	3980
			12	1790
	N ₂ kåpa		20	1320
	H35 plasma N ₂ kåpa	400 [†]	20	1100
			50	400
		60	280	
H35 och N ₂ plasma	400 [†]	20	1810	
		50	520	
N ₂ kåpa		80	180	
H35 plasma N ₂ kåpa	800 [†]	75	464	
		125	155	
		160	100	
Aluminium	130 [†]	6	2215	
		H35 och N ₂ plasma	12	1455
		N ₂ kåpa	20	815
N ₂ plasma Luft skyddsgas	260 [†]	12	4290	
		20	1940	
		32	940	
H35 och N ₂ plasma	400 [†]	12	5190	
		50	1000	
N ₂ kåpa		80	210	
N ₂ plasma N ₂ kåpa	600 [†]	50	1048	
		60	832	
		80	600	
H35 plasma N ₂ kåpa	800 [†]	75	907	
		160	179	

HDI

[†] Slitdelarna klarar avfasning upp till 45°.

H35 och N₂/N₂ kräver användning av automatisk gaskonsol.

Tabellen med driftdata omfattar inte alla processer för HPR800XD. Kontakta Hypertherm för mer information.

Hypertherm®

Cut with confidence®

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

www.hypertherm.com

© 9/2012 Hypertherm, Inc. Revision 1
87083B Svenska / Swedish