

XPR170™

Systém XPR170 zajišťuje procesy X-Definition další generace od velmi tenkých až po středně silné materiály.

X-Definition – nejlepší kvalita řezu v odvětví

Systém XPR zvyšuje kvalitu řezu HyDefinition® díky spojení nové technologie se zdokonalenými procesy pro další generaci řezání X-Definition™ na nelegované (uhlíkové) oceli, nerezové oceli a hliníku.

- Vynikající kvalita řezu na nerezové oceli
- Konsistentní výsledky dle normy ISO rozsahu 2 na tenké nelegované (uhlíkové) oceli a kvalita řezu rozšířeného rozsahu 3 na silnější nelegované (uhlíkové) oceli a nerezové oceli
- Vynikající výsledky na hliníku při použití technologie Vented Water Injection™ (VWI)

Optimalizovaná produktivita a snížené provozní náklady

- Podstatně nižší provozní náklady než technologie předchozí generace
- Výrazně lepší celková životnost spotřebních dílů při použití na nelegované (uhlíkové) oceli
- Schopnost propalování větších tloušťek než konkurenční plazmové systémy

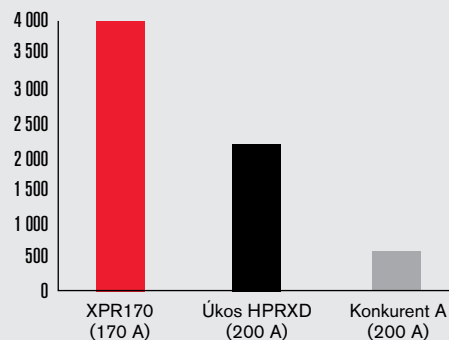
Optimalizace zkonstruovaného systému a snadné použití

- Ochrana před chybami při poklesu podstatně zvyšuje dosaženou životnost spotřebních dílů
- Automatické sledování systémů a specifických kódů provozních závad pro zlepšenou údržbu a výzvy k servisu
- Přívod hořáku EasyConnect™ a propojení zásuvky s jednoručním hořákem umožňují rychlé a snadné výměny
- Elektroda QuickLock™ pro snadnou výměnu spotřebního dílu
- Wi-Fi v napájecím zdroji lze připojit k mobilním zařízením i místní síti (LAN) pro sledování a servis více systémů
- Kompatibilní s IoT



Nelegovaná (uhlíková) ocel		mm
Propalovací výkon	(ochranného plyn s pomocí argonu)	40
	(ochranný plyn ve formě standardního vzduchu)	35
Dělení		60
Nerezová ocel		
Propalovací výkon		22
Dělení		38
Hliník		
Propalovací výkon		25
Dělení		38

Počet 20sekundových spuštění



Ovládání procesu a přívod

Tři možnosti konzoly připojení plynu nabízejí bezkonkurenční kvalitu řezu u nelegované (uhlíkové) oceli, kdy každá konzola přináší následné zdokonalené řezací schopnosti na nerezové oceli a hliníku. Všechny konzoly lze v zájmu vysoké produktivity a snadného používání plně ovládat prostřednictvím CNC.



Konzola Core™



Konzola Vented Water Injection™ (VWI)



Konzola OptiMix™

Technické údaje

Maximální svorkové napětí	360 V DC
Maximální výstupní proud	170 A
Maximální výstupní výkon	35,7 kW
Výstupní napětí	50–210 V DC
Napětí na oblouku při 100 % zatížení	210 V
Jmenovitá hodnota dovoleného zatížení	100 % při 35,7 kW, 40 °C
Rozsah okolní provozní teploty	-10–40 °C
Účinnost	0,98 při 35,7 kW
Chlazení	Nucené větrání (třída F)
Izolace	Třída H
Klasifikace emisí EMC (pouze u typů CE)	Třída A
Body pro zvedání	Nosnost vrchního závěsného oka 454 kg Drážky pro vysokozdvižný vozík na spodní straně

Systém řízení kvality Hypertherm byl certifikován podle mezinárodní normy ISO 9001: 2015.

Záruka společnosti Hypertherm poskytuje úplné krytí jeden rok na hořák a přívody a dva roky na všechny ostatní systémové komponenty.

Plazmové napájecí zdroje Hypertherm jsou konstruovány pro zajištění nejlepší energetické účinnosti a produktivity v daném oboru se jmenovitou hodnotou energetické účinnosti 90 % a účinnosti až 0,98. Mimořádná energetická účinnost, dlouhá životnost spotřebních dílů a šetřící výroba vedou k použití menšího množství přírodních zdrojů a ke snížení dopadu na životní prostředí.

Péče o životní prostředí je základní hodnotou společnosti Hypertherm a je rozhodující pro náš úspěch i úspěch našich zákazníků. Ve všech oblastech, ve kterých působíme, usilujeme o snižování dopadu na životní prostředí. Další informace naleznete na: www.hypertherm.com/environment.



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core a OptiMix jsou ochranné známky společnosti Hypertherm, Inc. a mohou být registrovány v USA a/nebo jiných zemích. Všechny ostatní ochranné známky jsou majetkem příslušných vlastníků.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. 0 revize
870940CS Česky / Czech

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™

Konzola	Řezací plyny	Proud (A)	Tloušťka (mm)	Přibližná řezná rychlost (mm/min)
Nelegovaná (uhlíková) ocel				
Core, VWI a OptiMix	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn O ₂	30	0,5	5 348
			3	1 153
			5	521
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	50	3	3 820
			5	2 322
			8	1 369
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	80	3	5 582
			6	3 048
			12	1 405
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	130	3	6 502
			10	2 680
			38	256
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	170	6	5 080
			12	3 061
			25	1 175
			60	152
Nerezová ocel				
Core, VWI a OptiMix	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn N ₂	40	0,8	6 100
			3	2 683
			6	918
VWI a OptiMix	Plazmový plyn F5 Ochranný plyn N ₂	80	3	4 248
			6	1 916
			12	864
OptiMix	Plazmový plyn H ₂ -Ar-N ₂ Ochranný plyn N ₂	170	10	1 975
			12	1 735
			38	256
VWI a OptiMix	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	170	10	1 975
			20	978
			38	434
Hliník				
Core, VWI a OptiMix	Plazmový plyn vzduch Ochranný plyn vzduch	40	1,5	4 799
			3	2 596
			6	911
VWI a OptiMix	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	80	3	3 820
			6	2 203
			10	956
	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	130	6	2 413
			10	1 702
			20	870
	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	170	10	1 994
			20	978
			38	434
OptiMix	Plazmový plyn H ₂ -Ar-N ₂ Ochranný plyn N ₂	170	10	3 334
			20	1 213
			38	384

Tento dokument nepředstavuje úplný seznam procesů ani tloušťek, které jsou k dispozici.

