



XPR300™

Nejvýznamnější pokrok v technologii strojního plazmového řezání přináší nový pohled na to, co plazma dokáže.

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.

- 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
- Vyšší řezné rychlosti na silnějších materiálech
- Výrazně lepší celková životnost spotřebních dílů při použití na nelegované (uhlíkové) oceli
- Schopnost propalování větších tloušťek než konkurenční plazmové systémy

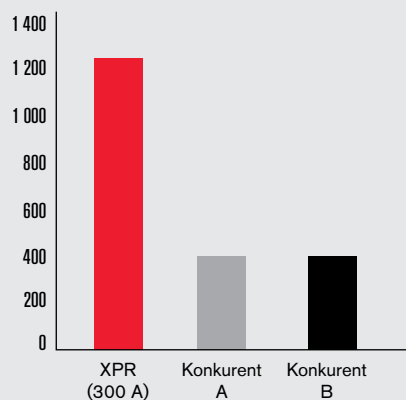
Optimalizace zkonstruovaného systému a snadné použití

- Ochrana před chybami při poklesu podstatně zvyšuje dosaženou životnost spotřebních dílů
- Snížený dopad katastrofických sfouknutí elektrody, která mohou při vysokých proudových úrovních poškodit hořák
- Automatické sledování systémů a specifických kódů provozních závad pro zlepšenou údržbu a výzvy k servisu
- Přívod hořáku EasyConnect™ a propojení zásuvky s jednoručním hořákem umožňující rychlé a snadné výměny
- Elektroda QuickLock™ pro snadnou výměnu spotřebního dílu
- WiFi v napájecím zdroji lze připojit k mobilním zařízením i místní síti (LAN) pro sledování a servis více systémů



Nelegovaná (uhlíková) ocel		mm
Propalovací výkon	(s pomocí argonu)	50
	(standardní O ₂)	45
Dělení		80
Nerezová ocel		
Propalovací výkon		38
Dělení		75
Hliník		
Propalovací výkon		38
Dělení		50

Počet 20 sekundových startů s 5 % chyb při poklesu



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	300 A
Maximální výstupní výkon	66,5 kW
Výstupní napětí	50–222 V DC
Napětí na oblouku při 100% zatížení	222 V
Jmenovitá hodnota dovoleného zatížení	100 % při 66,5 kW a 40 °C
Rozsah okolní provozní teploty	-10–40 °C
Účinník	0,98 při 66,5 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 680 kg Drážky pro vysokozdvizný 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 účinníku až 0,98. Mimořádná energetická účinnost, dlouhá životnost spotřebních dílů a štihlá výroba vedou k použití menšího množství přírodních zdrojů a ke sníženému 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 v dalších zemích. Všechny ostatní ochranné známky jsou majetkem příslušných vlastníků.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. Revize 1
870930CS Česky / Czech

Konzola	Řezací plyn	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	5348
			3	1153
			5	726
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	130	3	6502
			10	2680
			38	256
	Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	170	6	5080
			12	3061
			25	1175
Plazmový plyn O ₂ Ochranný plyn vzduch	300	60	152	
		12	3940	
		25	1950	
Ochranný plyn N ₂	300	50	560	
		80	165	
Nerezová ocel				
Core, VWI a OptiMix	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn N ₂	40	0,8	6100
			3	2683
			6	918
VWI a OptiMix	Plazmový plyn F5 Ochranný plyn N ₂	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	Plazmový plyn H ₂ -Ar-N ₂ Ochranný plyn N ₂	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	Plazmový plyn H ₂ -Ar-N ₂ Ochranný plyn N ₂	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI a OptiMix	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	300	75	162
			12	2159
			25	1302
			50	403
Hliník				
Core, VWI a OptiMix	Plazmový plyn vzduch Ochranný plyn vzduch	40	1,5	4799
			3	2596
			6	911
VWI a OptiMix	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	Plazmový plyn N ₂ Ochranný plyn H ₂ O	300	12	2286
			25	1302
			50	524
OptiMix	Plazmový plyn H ₂ -Ar-N ₂ Ochranný plyn N ₂	300	12	3810
			25	2056
			50	391

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