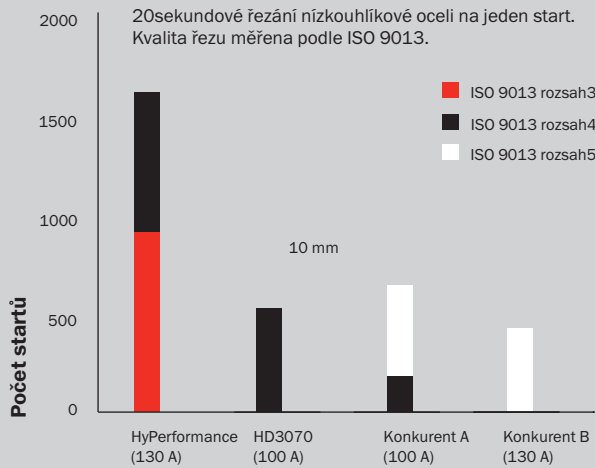


Hyperformance[®] Plasma HPR130[™]

**Vynikající kvalita řezu a stabilita
Maximální produktivita
Minimální provozní náklady**

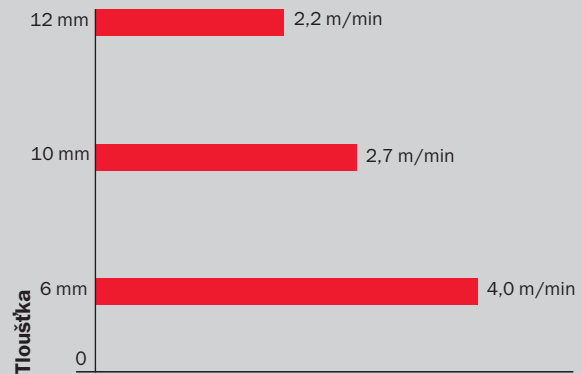
Hypertherm[®]

Vynikající kvalita řezu a stabilita



- Nižší kolísavost úhlu řezu než u ostatních „přesných“ konkurenčních systémů.
- Stabilní a opakovatelný řezný výkon.
- V podstatě bezstruskové řezání snižuje potřebu dokončovacích operací.

Maximální produktivita



Řezná rychlost při 130 A u nízkouhlikové oceli

- Zvýšené řezné rychlosti přibližující se procesu pracujícímu s proudem 200 A
- Při uvedených řezných rychlostech se dosahuje nejvyšší kvality řezu, ale řezné rychlosti mohou být až o 50 % vyšší.
- Krátké časy mezi jednotlivými řezy zvyšují produktivitu.

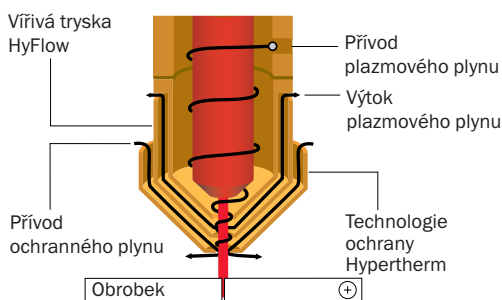
Nová generace mechanizo

Hypertherm je nositelem pokroku v technologii plazmového řezání již více než 35 let a je nej přednějším světovým výrobcem zařízení na řezání plazmovým obloukem. Hypertherm neustále dosahuje zásadních zlepšení v kvalitě řezu, produktivitě a v provozních nákladech, a tím potvrzuje a rozšiřuje svou pozici vedoucího světového dodavatele pokrokových technologií vysokoteplotního řezání kovů.

Systém HyPerformance Plasma zajišťuje nesrovnatelně přesnější řezání HyDefinition® při polovičních nákladech

Systém HyPerformance Plasma poskytuje prakticky bezstruskovou kvalitu řezání HyDefinition, ale při vyšší stabilitě procesu, s vyššími rychlostmi, delší životností spotřebních dílů a při polovičních provozních nákladech.

Patentovaný systém HyDefinition k dosažení stálé kvality řezu



Vířivá technologie HyFlow stabilizuje oblouk přesně do středu elektrody. Tato stabilita zlepšuje kvalitu řezu a prodlužuje životnost spotřebních dílů.

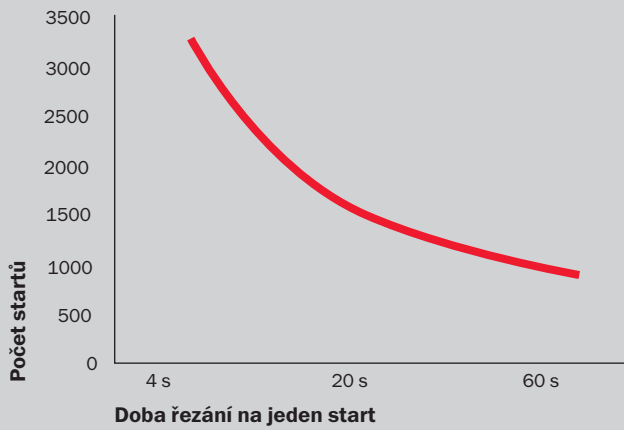
HyPerformance Plasma řeže, úkosuje a značuje řadu různých kovů, silných i slabých a představuje tak jeden systém na všechny tyto operace



Řezy v nerezové oceli

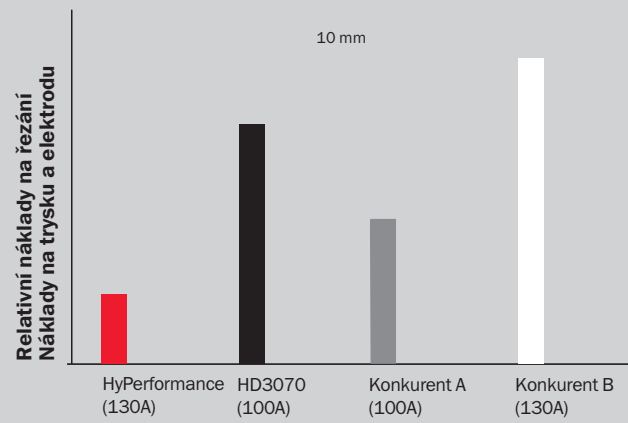
- Pomocí patentovaného řezání HyDefinition se dosahuje stabilní kvality.
- Řezání v širokém rozsahu tlouštěk materiálu od 4mm plechu až po propálení materiálu o tloušťce 25 mm.
- Vynikající kvalita řezu HyPerformance u nerezové oceli.
- Značení i řezání se provádí se stejnými spotřebními díly.
- Hořák s rychlospojkou usnadňuje a zrychluje výměnu spotřebních dílů.
- Šikmý řez až do úkosu 45°.

Delší životnost spotřebních dílů



- Patentovaný proces LongLife společnosti Hypertherm významně prodlužuje životnost spotřebních dílů.
- Rozvod vody přihlášený k patentování a konstrukce elektrody poskytují vyšší životnost spotřebních dílů a stabilní kvalitu řezu.

Minimální provozní náklady



- Poloviční provozní náklady ve srovnání s „přesnými“ konkurenčními postupy, které společnost Hypertherm testovala.
- Vysoká přesnost řezání HyDefinition při polovičních provozních nákladech.

ovnaných plazmových systémů

Systém HyPerformance Plasma je navržen ke snadné obsluze a k vysoké stabilitě řezání

Jednoduché a snadno použitelné ovládací prvky

- Ruční plynová konzole s nastavením napájení, proudu, plynu a s odstraňováním závad na jednom terminálu.
- Automatické ovládání funkcí plynu plně integrované do CNC umožňuje řízení všech parametrů plazmy.*



Ruční plynová konzole



Napájení

Sestava manuálního stopventilu



Sestava hořáku s rychlospojkou a vedením

* Automatická konzole výběru plynu a měřící konzole nejsou zobrazeny.

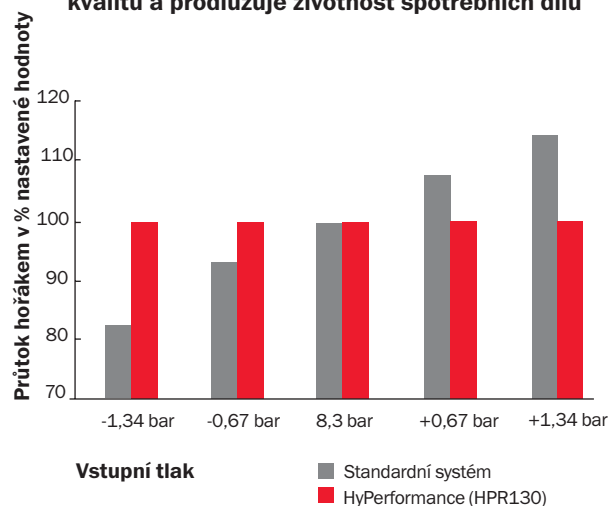
Systém HyPerformance Plasma je k dispozici s automatickým nebo ručním systémem regulace plynu

- Citlivá regulace plynu kompenzuje kolísání tlaku na přívodu.
- Jak automatický, tak manuální systém poskytuje diagnostické informace pro CNC přes sériové rozhraní.

Další výhody automatického plynového systému

- Dodávka plynu je monitorována a řízena v blízkosti hořáku, což optimalizuje kvalitu řezu a životnost spotřebních dílů.
- Rychlé přepínání mezi značkováním a řezáním.
- Plná integrace s CNC umožňuje řízení všech parametrů plazmy.
- Směšování topného plynu zlepšuje řezání nerezového a hliníkového materiálu.

Citlivá regulace plynu snižuje nestabilitu, zvyšuje kvalitu a prodlužuje životnost spotřebních dílů



Vstupní napětí (3fázové) a proudy	V stříd.	Hz	A
	200/208	50 – 60	62/58
	220	50 – 60	58
	240	60	52
	380	50 – 60	34
	400	50 – 60	32
	440	60	28
	480	60	26
600	60	21	
Výstupní napětí	50 – 150 V ss		
Výstupní proud	130 A		
Dovolené zatížení	100 %		
Maximální napětí naprázdno	311 V ss		
Rozměry	hloubka 1079,5 mm, šířka 566,4 mm, výška 967,7 mm		
Hmotnost s hořákem	317,5 kg		
Zásobování plynem			
Plazmový plyn	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Vzduch		
Ochranný plyn	N ₂ , O ₂ , Vzduch		
Tlak plynu	8,3 bar Ruční plynová konzole 8 bar Automatická plynová konzole		

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

U systému Hypertherm je kvalita vestavěna

Systémy HyPerformance Plasma byly v laboratořích Hypertherm podrobeny tisícům hodin testů spolehlivosti. Jejich výsledky dávají společnosti Hypertherm odvalu chlubit se 100% dovoleným zatížením v provozních podmínkách od -10 °C do 40 °C.

- Certifikace CCC, CE, CSA.
- Výrobky Hypertherm mají osvědčení ISO9001: 2000.
- Systém plně záruky společnosti Hypertherm – kompletní krytí po dobu dvou let u všech komponent systému a po dobu jednoho roku u hořáku.
- Snadnější obsluha a snížený počet součástí charakterizují tuto jednoduchou a přitom robustní konstrukci.

Řezný výkon prakticky bez strusky – nízkouhlíková ocel 16 mm
Doporučený propalovací výkon – nízkouhlíková ocel 25 mm
Maximální řezný výkon (start na hraně) – nízkouhlíková ocel 38 mm

Materiál	Proud (A)	Tloušťka (mm)	Přibližná řezná rychlost (mm/min.)
Nízkouhlíková ocel O ₂ plazma O ₂ ochrana	30	0,5	5355
		1	3615
		1,5	2210
		3	1160
		6	665
		O ₂ plazma O ₂ ochrana	50
3	1800		
6	950		
O ₂ plazma Vzduch ochrana	80	3	6145
		6	3045
		10	1810
		12	1410
		20	545
O ₂ plazma Vzduch ochrana	130	6	4035
		10	2680
		12	2200
		20	1050
		25	550
Nerezová ocel F5* plazma N ₂ ochrana	45	1	5740
		2,5	2510
		6	845
F5* plazma N ₂ ochrana	80	4	2180
		6	1225
		10	560
H35** plazma N ₂ ochrana	130	10	980
		12	820
		20	360
		25	260
Hliník Vzduch/Vzduch	45	1,5	4420
		4	2575
		6	1690
H35** plazma N ₂ ochrana	130	12	1455
		20	940
		25	540

Poznámka: Pozor při porovnávání – konkurenti často vykazují maximální řezné rychlosti namísto rychlostí, u kterých se dosahuje nejlepší kvality řezu, jak bylo dříve uvedeno. Výše uvedené řezné rychlosti poskytují nejlepší kvalitu řezu, ale mohou být až o 50 % zvýšeny.

Tabulka provozních dat neuvádí všechny procesy dostupné u systému HPR130. Další informace získáte u společnosti Hypertherm.



- Hypertherm, Inc. USA** 603-643-3441 Tel 603-643-5352 Fax manual.info@hypertherm.com
- Hypertherm Automation USA** 603-298-7970 Tel 603-298-7977 Fax info@hyperthermautomation.com
- Hypertherm Plasmatechnik GmbH Deutschland** 49 6181 58 2100 Tel 49 6181 58 2134 Fax HTDeutschland.info@hypertherm.com
- Hypertherm (S) Pte Ltd. Singapore** 65 6841 2489 Tel 65 6841 2490 Fax HTSingapore.info@hypertherm.com
- Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd. PR China** 86-21 5258 3330 /1 Tel 86-21 5258 3332 Fax HTChina.info@hypertherm.com
- Hypertherm Branch of Hypertherm UK, LLC England** 00 800 3324 9737 Tel 00 800 4973 7329 Fax HTUK.info@hypertherm.com
- France (Representative office)** 00 800 3324 9737 Tél 00 800 4973 7329 Fax HTFrance.info@hypertherm.com
- Hypertherm S.r.l. Italia** 39 02 725 46 312 Tel 39 02 725 46 400 Fax HTItalia.info@hypertherm.com
- Hypertherm Europe B.V. Nederland** 31 165 596907 Tel 31 165 596901 Fax HTEurope.info@hypertherm.com
- Hypertherm Japan Ltd.** 81 6 6170 2020 Tel 81 6 6170 2015 Fax HTJapan.info@hypertherm.com
- HYPERTHERM BRASIL LTDA.** 55 11 6409 2636 Tel 55 11 6408 0462 Fax HTBrasil.info@hypertherm.com
- Mexico (Representative office)** 52 55 5681 8109 Tel 52 55 5683 2127 Fax ventas@hypertherm.com.mx