



HyPerformance™ Plasma HPR260™

Vynikající kvalita řezů a konzistence materiálu

Maximální produktivita

Minimální provozní náklady

Nesrovnatelná flexibilita průběhu pálení

Hypertherm®

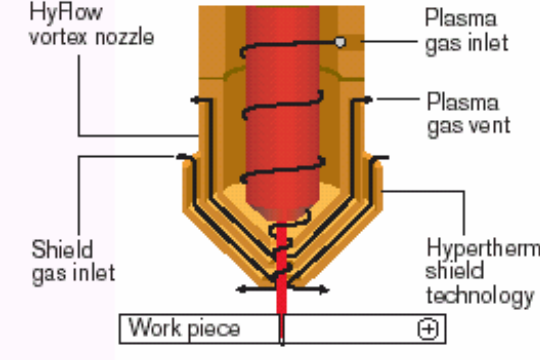


HyPerformance: the next ge

Vynikající kvalita řezů a konzistence materiálu

Plasma HPR reže kvalitně a konzistencí materiálu a díky tomu se snížila cena sekundárních prací.

Patentované řezání HyDefinition – kvalita materiálu

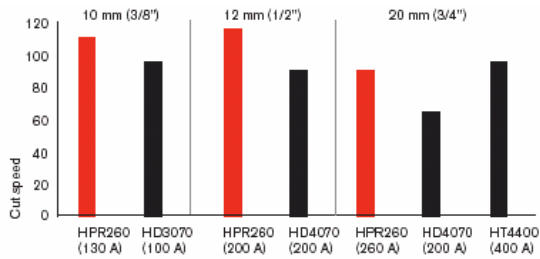


- patentovaná technologie se zaměřuje na oblouk plazmy, zvýšení stability oblouku a energie pro výkonnější a preciznější řezání
- úzké řezy umožňují kvalitní výpalky a minimalizují ztráty materiálu
- řezání materiálů s minimálním očišťováním řezů
- řezání bez strusek snížilo potřebu následného opracování
- užší spára řezu a zlepšení vnitřních tvarů řezů konkuruje tato plazma i kvalitě laserového řezání a navíc s nižší cenou
- zlepšené výsledky nerezového procesu v „zrcadlovém závěru“

Maximální produktivita

Kombinace rychlosti řezání, rychlost změny procesu a vysoké spolehlivosti pro maximalizaci produktivity.

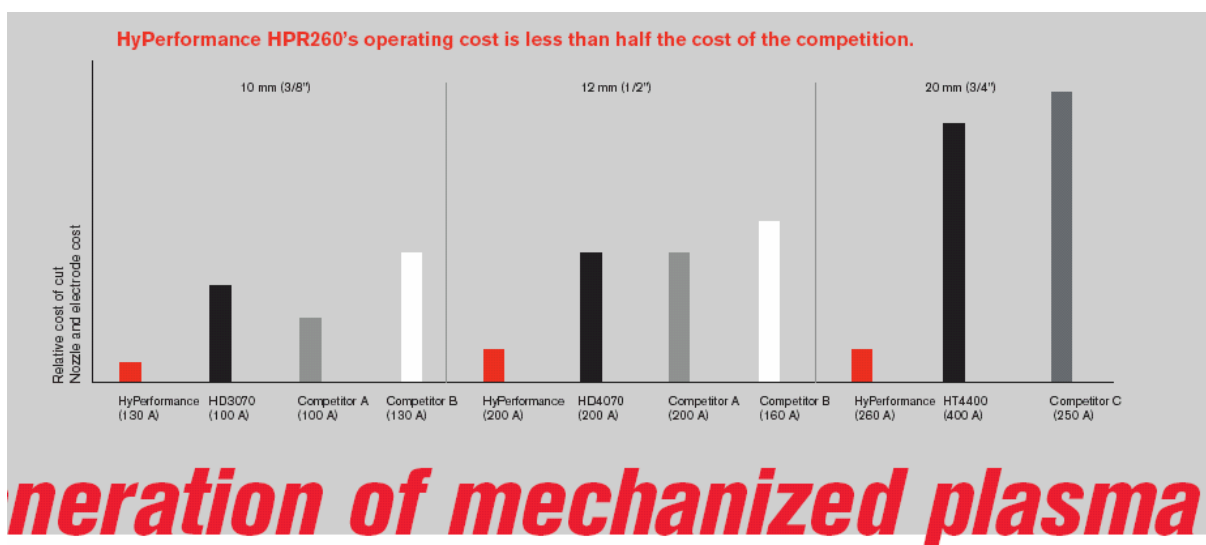
Navýšení rychlost řezání až o 38%



- HPR dodávané se silou řezání HyDefinition pro precizní řezání a s nebyvalou rychlostí: rychlost řezání se blíží ke konkurenčním 400A systémům
- Cut-to-cut čas (doběh času mezi řezy) zredukován na méně než 1,1s – nižší než jakýkoliv testovaný zdroj ve stejné třídě
- Rychlé odpojení hořáku a intuitivní uživatelské ovládání

- dlouhá životnost spotřebních dílů a vysoká spolehlivost systému pro maximalizaci produktivity a času „arc-on“

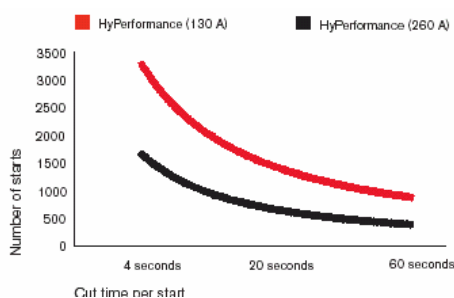




Minimální provozní náklady

Plazma HPR snižuje Vaši provozní cenu a zvyšuje Vaše zisky

Dlouhá životnost spotřebních dílů



- patentovaná technologie LongLife zvyšuje životnost spotřebních dílů
- výjimečná rychlost řezání zaručuje více ukončených řezů s jednou sadou použitých spotřebních dílů
- spotřební díly jsou navrženy pro vyšší kvalitu řezu a nižší provozní cenu

Nesrovnatelná flexibilita procesů

Plazma HPR řeže, úkosuje a značí různé typy materiálů, jediný systém, který tohle všechno dokáže.



- HPR řeže uhlíkovou ocel, nerez, hliník a jiné materiály s přesností HyDefinition
- Výkon HPR 260 je srovnatelný (tl.řezaného materiálu, rychlost) s konkurenčními 400A systémy
- bezstruskové řezání do 32mm
- maximální řez do 65mm
- úkosování do 45 stupňů
- značení a řezání se stejnými spotřebními díly

Hypertherm

je již přes 35 let jednou z vedoucích firem v oblasti vývoje technologie plazmového dělení. Je jedním z předních výrobců plazmové technologie a potřebného příslušenství.

V pokračujícím pokroku v řezání, produktivitě a ceně za metr řezu, **Hypertherm** potvrzuje vzrůstající vedoucí úlohu mezi světovými dodavateli plazmové technologie.

Specifikace CE, CCC, CSA

Input voltages	VAC	Hz	Amps
	200/208	50 – 60	149/144
	240	60	124
	400	50 – 60	75
	440	60	68
	480	60	62
600	60	50	
Output voltage	175 VDC		
Output current	260 A		
Duty cycle	100% at 40°C at 45.5kW		
Maximum OCV	311 VDC		
Dimensions	115 cm (45.1") H, 82 cm (32.1") W, 119 cm (46.7") L		
Weight	567 kg (1250 lbs)		
Gas supply	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Air		
Plasma gas	N ₂ , O ₂ , Air		
Shield gas	8.3 bar (120 psi) Manual gas console		
Gas pressure	8.0 bar (115 psi) Automatic gas console		

* F5 = 95% N₂, 5% H₂

** H35 = 35% H₂, 65% Ar

CNC – kontrola plynu

HPR kontrola plynu usnadňuje provoz a umožňuje dosáhnout konstantních výsledků.
-CNC kontrola zjednodušuje nastavení všech parametrů řezání plazem
-automatická plynová konzola optimalizuje průtok plynu
-automatická plynová konzola umožňuje rychlé přepnutí z jednoho procesu řezání na další nebo z procesu řezání na značení



Provozní data

Výrobní kapacita řezání (s propalem) – stří. ocel 32mm

Maximální kapacita průřezu – nelegovaná ocel 32mm

Maximální kapacitu řezání – stří. ocel 64mm

Material	Current (amps)	Thickness (mm)	Approximate cutting speed (mm/min.)	Thickness (inches)	Approximate cutting speed (ipm)
Mild steel O ₂ plasma O ₂ shield	30	.5	5355	.018	215
		1	3615	.036	155
		3	1160	.135	40
		6	665	1/4	25
O ₂ plasma Air shield	80	3	6145	.135	180
		6	3045	1/4	110
		10	1810	3/8	75
		20	545	3/4	25
O ₂ plasma Air shield	130	6	4035	1/4	150
		10	2680	3/8	110
		12	2200	1/2	80
		25	550	1	20
O ₂ plasma Air shield	200	6	5250	1/4	200
		12	3060	1/2	115
		20	1575	3/4	65
		25	1165	1	45
		50	255	2	10
O ₂ plasma Air shield	260	10	4440	3/8	180
		12	3850	1/2	145
		20	2170	3/4	90
		32	1135	1 1/4	45
64	195	2 1/2	8		
Stainless steel F5* plasma N ₂ shield	45	1	5740	.036	240
		2.5	2510	.105	90
		6	845	1/4	30
F5* plasma N ₂ shield	80	4	2180	.135	105
		6	1225	1/4	45
		10	560	3/8	25
H35** plasma N ₂ shield	130	10	980	3/8	40
		12	820	1/2	30
		25	260	1	10
H35** plasma N ₂ shield	200	10	1620	3/8	65
		12	1450	1/2	55
		15	1200	5/8	45
		20	820	3/4	35
H35** plasma N ₂ shield	260	12	1710	1/2	65
		20	1085	3/4	45
		25	785	1	30
		50	270	2	10
Aluminum Air plasma Air shield	45	1.5	4420	.048	220
		4	2575	.135	110
		6	1690	1/4	60
H35** plasma N ₂ shield	130	12	1455	1/2	55
		20	940	3/4	40
		25	540	1	20
H35** plasma N ₂ shield	200	10	4400	3/8	180
		12	3800	1/2	140
		20	1450	3/4	70
H35** plasma N ₂ shield	260	12	5160	1/2	190
		20	2230	3/4	90
		50	390	2	14

Poznámka: Buďte opatrní u konkurence, která většinou udává maximální rychlost řezání, ne optimální rychlost pro nejlepší kvalitu řezu. Uvedené rychlosti řezání v tabulce udávají optimální rychlost pro nejlepší kvalitu řezů.

Rychlost řezání může být zvýšena o 50%.

- certifikace ISO 9001:2000

- **záruční doba:** 2 roky na všechny komponenty plazmy a 1 rok záruky na hořák

ARC-H a.s.

Doudlevecká 17, CZ - 301 38 Plzeň

Tel./Fax: +420 377 227 918, 377 221 145

E-mail: arc@arc-h.cz

www.arc-h.cz

ARC-H Welding s.r.o.

Kaštanová 34, CZ – 620 00 Brno

Tel./Fax: +420 545 563 199

E-mail: arc-h@volny.cz