

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR130XD®

Mit der HPR130XD erzielen Sie unvergleichliche HyPerformance Schnittqualität bei sehr dünnen bis hin zu mittelstarken Materialien.

### Schneidleistung unlegierter Stahl

Bartfrei*	16 mm
Lochstechen (Produktion)	32 mm
Maximale Schneidleistung	38 mm

### Schneidleistung legierter Stahl

Lochstechen (Produktion)	20 mm
Maximale Schneidleistung	25 mm

### Schneidleistung Aluminium

Lochstechen (Produktion)	20 mm
Maximale Schneidleistung	25 mm

\* Eigenschaften und Materialtyp können die bartfreie Leistung beeinträchtigen.

### Ausgezeichnete Schnittqualität und Beständigkeit

HyPerformance Plasma schneidet Teile mit komplexen Strukturen mit ausgezeichneter gleichbleibender Schnittqualität, sodass keine Kosten für Nachbesserungen anfallen.

- Die HyDefinition®-Technologie ermöglicht die Ausrichtung und Fokussierung des Plasmalichtbogens und bietet höhere Genauigkeit sowie Schnitttiefen bis 38 mm.
- Die neue HDi™-Technologie liefert HyDefinition-Schnittqualität bei dünnem legiertem Stahl von 3 bis 6 mm.
- Die patentierten Technologien der Anlage bieten über einen längeren Zeitraum eine beständigere Schnittqualität als andere auf dem Markt verfügbare Anlagen.

### Höchste Produktivität

HyPerformance Plasma kombiniert hohe Schnittgeschwindigkeiten, kurze Prozesszyklen, schnelle Wechsel der Betriebsart und hohe Zuverlässigkeit für maximale Produktivität.

### Minimale Betriebskosten

HyPerformance Plasma senkt die Betriebskosten und erhöht die Rentabilität.

- Die LongLife®-Technologie verlängert die Standzeit von Verschleißteilen erheblich und ermöglicht eine beständige HyDefinition-Schnittqualität über extrem lange Zeiträume.

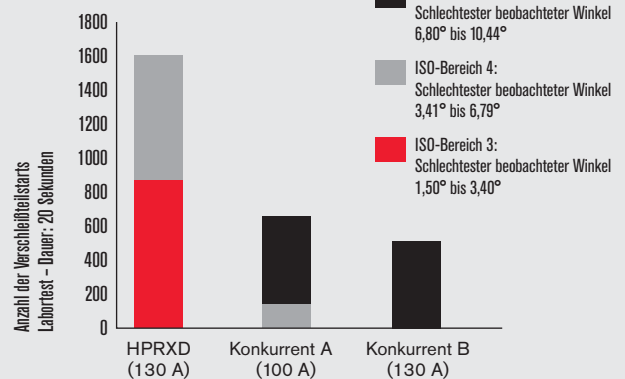
### Unvergleichliche Zuverlässigkeit

Umfangreiche Tests sowie mehr als vier Jahrzehnte Erfahrung garantieren Hypertherm-Qualität, auf die Sie sich verlassen können.



### Schnittqualität über Standzeit (130 A)

10 mm (unlegierter Stahl)



### Überragende Schnittqualität bei unlegiertem und legiertem Stahl



## Specifications

Eingangsspannungen (3PH) und -ströme	VAC	Hz	A
	200/208	50/60	62/58
	220	50/60	58
	240	60	52
	380	50/60	34
	400	50/60	32
	415	50/60	32
	440	60	28
	480	60	26
600	60	21	
Ausgangsspannung	50–150 VDC		
Ausgangsstrom	130 A		
Einschaltdauer (ED)	100 % bei 40 °C und 19,5 kW		
Leistungsfaktor	0,88 bei 19,5 kW Ausgangsleistung		
Maximale Leerlaufspannung	311 VDC		
Abmessungen	97 cm H, 57 cm B, 108 cm L		
Gewicht mit Brenner	317,5 kg		
Gasversorgung			
Plasmagas	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, Luft, Ar		
Sekundärgas	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Luft, Ar		
Gasdruck	8,3 bar – manuelle Gaskonsole 8 bar – automatische Gaskonsole		

\* F5 = 5 % H, 95 % N<sub>2</sub>

\*\*H35 = 35 % H, 65 % Ar



## Cut with confidence

- Hypertherm ist gemäß ISO 9001: 2000 registriert.
- Die Hypertherm-Gewährleistung für die gesamte Anlage bietet vollständige Abdeckung für ein Jahr für den Brenner und das Schlauchpaket sowie zwei Jahre für alle anderen Anlagenkomponenten.
- Hypertherms Plasma-Stromquellen wurden entwickelt, um branchenführende Energieeffizienz und Produktivität zu bieten, mit 90 % Wirkungsgrad oder mehr und Leistungsfaktoren bis zu 0,98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

## Betriebsdaten

Material	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittge- schwindigkeit (mm/min)
<b>Unlegierter Stahl</b>	30	0,5	5355
O <sub>2</sub> Plasma		3	1160
O <sub>2</sub> Sekundärgas		6	665
O <sub>2</sub> Plasma	50	1	5000
O <sub>2</sub> Sekundärgas		3	1800
		6	950
O <sub>2</sub> Plasma	80†	3	6145
Sekundärgas Luft		12	1410
		20	545
O <sub>2</sub> Plasma	130†	6	4035
Sekundärgas Luft		10	2680
		25	550
<b>Legierter Stahl</b>	60	3	2770
F5 Plasma		4	2250
N <sub>2</sub> Sekundärgas		5	1955
		6	1635
H35 Plasma	130†	8	1140
N <sub>2</sub> Sekundärgas		12	820
		20	360
H35 und N <sub>2</sub> Plasma*	130†	8	1515
N <sub>2</sub> Sekundärgas		12	875
		20	305
<b>Aluminium</b>	45	3	2850
Luftplasma		4	2660
Sekundärgas Luft		6	1695
H35 und N <sub>2</sub> Plasma*	130	6	2215
Sekundärgas Luft		12	1455
		20	815

HDI

†Die Verschleißteile unterstützen Fasenschnitte bis 45°

\*Die Plasmagasmischung aus H35 und N<sub>2</sub> erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole.

In der Betriebsdatentabelle sind nicht alle für die HPR130XD verfügbaren Verfahren aufgelistet. Wenden Sie sich an Hypertherm, wenn Sie weitere Informationen benötigen

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch der unserer Kunden auf. Wir sind stets bemüht, unser Umweltbewusstsein noch mehr zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.



Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi und LongLife sind Schutzmarken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

© 3/2014 Hypertherm Inc. Revision 4  
870791 Deutsch / German

**Hypertherm**<sup>®</sup>  
**Cut with confidence**<sup>®</sup>

