

XPR170™

Die XPR170 liefert X-Definition-Verfahren der nächsten Generation bei sehr dünnen bis hin zu mittelstarken Materialien.

Branchenführende Schnittqualität – X-Definition

Die XPR erweitert die HyDefinition®-Schnittqualität: Sie kombiniert neue Technologie mit verbesserten Verfahren und erreicht so eine X-Definition™-Schnittqualität der nächsten Generation für unlegierten Stahl, legierten Stahl und Aluminium.

- Überragende Schnittqualität bei legiertem Stahl
- Durchgehende ISO-Bereich-2-Ergebnisse bei dünnem unlegiertem Stahl und erweiterte Bereich-3-Schnittqualität bei dickerem unlegiertem Stahl und legiertem Stahl
- Überragende Ergebnisse bei Aluminium durch Vented Water Injection™ (VWI)

Optimierte Produktivität und niedrigere Betriebskosten

- Wesentlich geringere Betriebskosten als bei der Technologie der vorhergehenden Generation
Erhebliche Verbesserung der Standzeit der Verschleißteile bei unlegiertem Stahl
- Lochstechen von stärkeren Materialien als die Plasmaanlagen der Mitbewerber

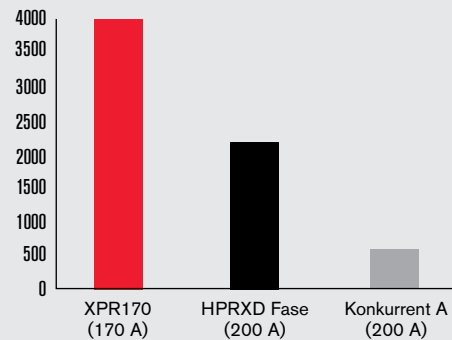
Technische Systemoptimierungen und Bedienkomfort

- Schutz vor Fehlern beim Herunterfahren verlängert die realisierte Standzeit der Verschleißteile
- Automatische Anlagenüberwachung und spezifische Fehlerbeseitigungscodes für bessere Wartungs- und Servicehinweise
- EasyConnect™-Brennerschlauchpaket und Einhand-Anschluss von Brenner und Anschlussbuchse für schnelle und einfache Wechselzyklen
- QuickLock™-Elektrode für einfachen Austausch von Verschleißteilen
- Die Stromquelle kann per WLAN mit Mobilgeräten oder Netzwerken verbunden werden, was mehrfache Anlagenüberwachung und Service möglich macht
- Mit IoT kompatibel



Unlegierter Stahl		mm
Lochstechkapazität	(Argon-unterstütztes Sekundärgas)	40
	(Luft als Sekundärgas)	35
Trennschnitt		60
Legierter Stahl		
Lochstechkapazität		22
Trennschnitt		38
Aluminium		
Lochstechkapazität		25
Trennschnitt		38

Anzahl der 20-Sekunden-Starts



Prozesssteuerung und -lieferung

Drei Varianten der Gasanschlusskonsole bieten eine unvergleichliche Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, doch auch bei legiertem Stahl und Aluminium liefern alle drei jedes Mal bessere Schneidprozesse. Alle Konsolen können vollständig über die CNC angesteuert werden. Dies sorgt für hohe Produktivität und Bedienkomfort.



Core™-Konsole



Vented Water Injection™ (VWI)-Konsole



OptiMix™-Konsole

Spezifikationen

Maximale Leerlaufspannung	360 VDC
Maximaler Ausgangsstrom	170 A
Maximale Ausgangsleistung	35,7 kW
Ausgangsspannung	50–210 VDC
100 % Nenn-Lichtbogen-Spannung	210 V
Nenn-Einschaltdauer	100 % bei 35,7 kW und 40 °C
Betriebsumgebungstemperatur-Bereich	-10 °C–40 °C
Leistungsfaktor	0,98 bei 35,7 kW
Kühlung	Gebläselüftung (Klasse F)
Isolierung	Klasse H
EMV-Klassifizierung (nur bei CE-Modellen)	Klasse A
Hebepunkte	Traglast der oberen Tragöse 454 kg Stapler-Aussparungen an der Unterseite

Das Qualitätsmanagementsystem von Hypertherm ist nach der internationalen Norm ISO 9001:2015 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 sowie Leistungsfaktoren bis zu 0,98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm und bildet die Erfolgsgrundlage für uns und unsere Kunden. Wir streben stets danach, die Auswirkungen unserer Handlungen auf die Umwelt zu reduzieren. Weiterführende Informationen: www.hypertherm.com/environment.



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core und Optimix sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Eigentum der jeweiligen Inhaber.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. Revision 0
870940DE Deutsch / German

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

Konsole	Schneidgase	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)
Unlegierter Stahl				
Core, VWI und OptiMix	O ₂ Plasma	30	0,5	5348
	O ₂ Sekundärgas		3	1153
			5	521
	O ₂ Plasma	50	3	3820
	Sekundärgas Luft		5	2322
			8	1369
	O ₂ Plasma	80	3	5582
	Sekundärgas Luft		6	3048
			12	1405
	O ₂ Plasma	130	3	6502
	Sekundärgas Luft		10	2680
			38	256
	O ₂ Plasma	170	6	5080
	Sekundärgas Luft		12	3061
			25	1175
			60	152
Legierter Stahl				
Core, VWI und OptiMix	N ₂ Plasma	40	0,8	6100
	N ₂ Sekundärgas		3	2683
			6	918
VWI und OptiMix	F5 Plasma	80	3	4248
	N ₂ Sekundärgas		6	1916
			12	864
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma	170	10	1975
	N ₂ Sekundärgas		12	1735
			38	256
VWI und OptiMix	N ₂ Plasma	170	10	1975
	H ₂ O Sekundärgas		20	978
			38	434
Aluminium				
Core, VWI und OptiMix	Luftplasma	40	1,5	4799
	Sekundärgas Luft		3	2596
			6	911
VWI und OptiMix	N ₂ Plasma	80	3	3820
	H ₂ O Sekundärgas		6	2203
			10	956
	N ₂ Plasma	130	6	2413
	H ₂ O Sekundärgas		10	1702
			20	870
	N ₂ Plasma	170	10	1994
	H ₂ O Sekundärgas		20	978
			38	434
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ Plasma	170	10	3334
	N ₂ Sekundärgas		20	1213
			38	384

Dies stellt keine vollständige Liste verfügbarer Verfahren oder Materialstärken dar

