

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR260XD®

Система HPR260XD обеспечивает превосходное качество резки HyPerformance в широком диапазоне применений и для материалов разной толщины: от очень малой до высокой.

Толщина резки низкоуглеродистой стали

Без образования окалины*	32 мм
Промышленный прожиг	38 мм
Максимальная толщина резки	64 мм

Толщина резки нержавеющей стали

Промышленный прожиг	32 мм
Максимальная толщина резки	50 мм

Толщина резки алюминия

Промышленный прожиг	25 мм
Максимальная толщина резки	50 мм

* На работу без образования окалины может влиять функция обработки и тип материала.

Превосходное качество и однородность резки

Плазменная система HyPerformance обеспечивает превосходное качество и однородность резки мелких деталей, что позволяет устранить затраты на вторичную обработку.

- Технология HyDefinition® позволяет выравнивать и фокусировать плазменную дугу для повышения точности резки низкоуглеродистой стали толщиной до 64 мм.
- Новая технология HDi™ обеспечивает качество резки HyDefinition на тонкой нержавеющей стали толщиной от 3 до 6 мм.
- Запатентованные технологии наших систем обеспечивают более однородное качество резки в течение более длительного времени по сравнению с другими системами, представленными на рынке.

Максимальная производительность

Плазменная система HyPerformance обеспечивает максимально высокую производительность благодаря сочетанию таких преимуществ, как высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быстрая смена режимов и высокая надежность.

Минимальные эксплуатационные затраты

Плазменная система HyPerformance позволяет сократить эксплуатационные затраты и повысить рентабельность.

- Технология LongLife® существенно продлевает срок службы расходных деталей и обеспечивает стабильно высокое качество резки HyDefinition в течение наиболее длительного периода времени.

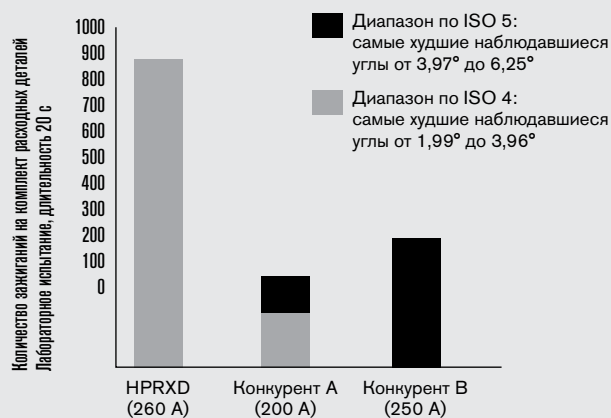
Непревзойденная надежность

Всестороннее тестирование и более чем сорокалетний опыт работы гарантируют качество продуктов Hypertherm, на которое Вы всегда можете рассчитывать.



Качество резки в течение срока службы (260 А)

Низкоуглеродистая сталь 20 мм



Превосходное качество резки низкоуглеродистой и нержавеющей стали



Технические характеристики

Значения входного напряжения (3-ф.) и силы тока	В перем. тока	Гц	A
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	415	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
600	60	50	
Выходное напряжение	175 В пост. тока		
Выходной ток	260 А		
Рабочий цикл	100 % при 40 °С на мощности 45,5 кВт		
Коэффициент мощности	0,98 при выходной мощности 45,5 кВт		
Максимальное напряжение холостого хода	311 В пост. тока		
Размеры	115 см В, 82 см Ш, 119 см Д		
Масса с резаком	567 кг		
Источник газа	Плазмообра-зующий газ O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, воздух, Ar		
Защитный газ	N ₂ , O ₂ , воздух, Ar		
Давление газа	8,3 бар — ручная система управления подачей газа 8 бар — автоматическая система управления подачей газа		

* F5 = 5 % H, 95 % N₂

** H35 = 35 % H, 65 % Ar



Cut with confidence

- Компания Hypertherm сертифицирована по стандарту ISO 9001: 2000.
- Гарантия на всю систему Hypertherm: на резак и провода — на один год, на все остальные компоненты системы — на два года.
- Источники тока для систем плазменной резки Hypertherm разработаны с тем, чтобы обеспечивать самую высокую в отрасли производительность и энергоэффективность с показателями КПД по мощности не менее 90 % и коэффициентами электрической мощности до 0,98. Предельно высокая энергоэффективность, продолжительный срок службы расходных деталей и экономичное производство позволяют сократить использование природных ресурсов и неблагоприятное воздействие на окружающую среду.

Одна из долгосрочных базовых ценностей компании Hypertherm — минимизация воздействия на окружающую среду. Это критически важный фактор нашего успеха и успеха наших клиентов. Мы постоянно стремимся улучшить защиту окружающей среды. Этому процессу мы уделяем существенное внимание.



Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi и LongLife являются товарными знаками Hypertherm Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев.

© 8/2016 Hypertherm Inc. 6-я редакция
87080J Русский / Russian

Операционные данные

Материал	Сила тока (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	
Низкоуглеродистая сталь	30	0,5	5355	
O ₂ плазмообразующий		3	1160	
O ₂ защитный		6	665	
O ₂ плазмообразующий		80†	3	6145
Воздух защитный		12	1410	
		20	545	
O ₂ плазмообразующий	130†	6	4035	
Воздух защитный		10	2680	
		25	550	
O ₂ плазмообразующий	200†	10	3460	
Воздух защитный		20	1575	
		32	750	
O ₂ плазмообразующий	260†	12	3850	
Воздух защитный		20	2170	
		32	1135	
Нержавеющая сталь	60	3	2770	
F5 плазмообразующий		4	2250	
N ₂ защитный		5	1955	
		6	1635	
H35 и N ₂ плазмообразующие*	130†	6	1835	
N ₂ защитный		12	875	
		20	305	
H35 и N ₂ плазмообразующие*	200	8	2000	
N ₂ защитный		12	1800	
		20	1000	
H35 плазмообразующий	260†	10	2030	
N ₂ защитный		12	1710	
		20	1085	
H35 и N ₂ плазмообразующие*	260†	10	2190	
N ₂ защитный		12	1790	
		20	1320	
Алюминий	130	6	2215	
H35 и N ₂ плазмообразующие*		12	1455	
N ₂ защитный		20	815	
H35 и N ₂ плазмообразующие*	200	8	4350	
N ₂ защитный		12	3650	
		20	1050	
H35 плазмообразующий	260	12	4290	
N ₂ защитный		20	1940	
		32	940	

HDI

† Расходные детали поддерживают срезание кромок под углом до 45°.

* Для комбинации плазмообразующих газов H35 и N₂ необходимо использовать автоматическую систему управления подачей газа.

В таблице операционных данных представлены не все процессы, доступные для системы HPR260XD. Для получения дополнительной информации обратитесь в компанию Hypertherm.