

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

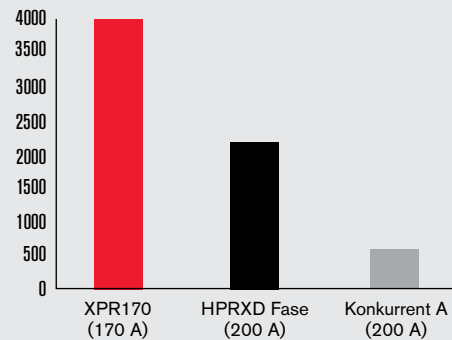
Technische Systemoptimierungen und Bedienkomfort

- 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
Lochsteckkapazität (Argon-unterstütztes Sekundärgas)	40
(Luft als Sekundärgas)	35
Trennschnitt	60
Legierter Stahl	
Lochsteckkapazität	22
Trennschnitt	38
Aluminium	
Lochsteckkapazität	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	Gebälaselüftung (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

