

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR130XD®

System HPR130XD zapewnia niezrównaną jakość cięcia HyPerformance materiałów o bardzo małej i średniej grubości.

### Wydajność cięcia stali miękkiej

Bez zużu*	16 mm
Przebijanie produkcyjne	32 mm
Maksymalna wydajność cięcia	38 mm

### Wydajność cięcia stali nierdzewnej

Przebijanie produkcyjne	20 mm
Maksymalna wydajność cięcia	25 mm

### Wydajność cięcia aluminium

Przebijanie produkcyjne	20 mm
Maksymalna wydajność cięcia	25 mm

\* Typ funkcji i materiału może mieć wpływ na ilość powstającego zużu.

### Znakomita jakość i powtarzalność cięcia

System plazmowy HyPerformance tnje skomplikowane elementy z najwyższą jakością i powtarzalnością, eliminując koszty dodatkowych operacji.

- Technologia HyDefinition® kształtuje i koncentruje łuk plazmowy, zwiększając jego energię i umożliwiając precyzyjne cięcia materiałów o grubości do 38 mm.
- Nowa technologia HDi™ gwarantuje jakość cięcia HyDefinition w przypadku stali nierdzewnej o grubości od 3 do 6 mm.
- Chronione patentami technologie zapewniają stałą jakość cięcia w okresie dłuższym niż inne systemy dostępne na rynku.

### Zwiększona produktywność

System plazmowy HyPerformance maksymalizuje produktywność, łącząc możliwość szybkiego cięcia, szybkiego przełączania procesów, błyskawicznej wymiany materiałów eksploatacyjnych i zapewniając wysoką niezawodność.

### Niższe koszty eksploatacji

Systemy plazmowe HyPerformance obniżają koszty eksploatacji i zwiększają rentowność.

- Technologia LongLife® znacznie zwiększa trwałość materiałów eksploatacyjnych i umożliwia uzyskanie niezmiennie wysokiej jakości cięcia HyDefinition w jak najdłuższym czasie.

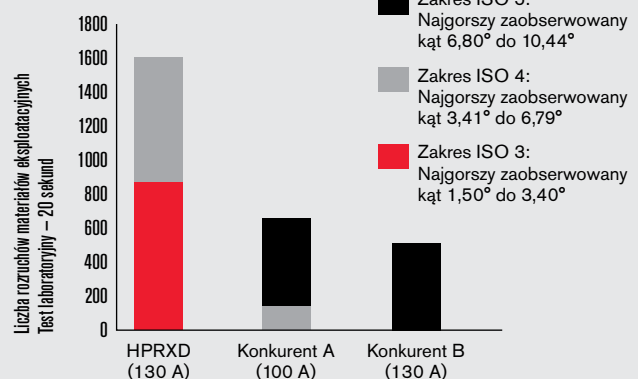
### Niezrównana niezawodność

Wszeczhronne testy, poparte ponad czterema dekadami naszego doświadczenia, gwarantują jakość produktów Hypertherm, na której można polegać.



### Jakość cięcia w cyklu życia materiałów eksploatacyjnych (130 A)

Stal miękka o grubości 10 mm



### Niezrównana jakość cięcia stali miękkiej i nierdzewnej



## Specyfikacje

Napięcia wejścia (3-fazowe) i natężenia prądu	V AC	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
Napięcie wyjściowe	50–150 V DC		
Prąd wyjściowy	130 A		
Cykl pracy	100% przy 40°C przy 19,5 kW		
Współczynnik mocy	0,88 przy mocy wyjściowej 19,5 kW		
Maksymalne napięcie obwodu otwartego	311 V DC		
Wymiary	97 x 57 x 108 cm (wys. x szer. x dł.)		
Masa z palnikiem	317,5 kg		
Zasilanie gazem			
Gaz plazmowy	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, powietrze, Ar		
Gaz osłonowy	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , powietrze, Ar		
Ciśnienie gazu	8,3 bara z ręczną konsolą gazu 8 barów z automatyczną konsolą gazu		

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

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



## Cut with confidence

- Hypertherm ma certyfikat ISO 9001: 2000.
- System pełnej gwarancji Hypertherm zapewnia rok pełnej ochrony palnika i przewodów oraz dwa lata ochrony wszelkich pozostałych komponentów systemu.
- Zasilacze plazmy Hypertherm zaprojektowano tak, aby dostarczać najlepszą w branży produktywność oraz wydajność energetyczną o wskaźniku co najmniej 90% i współczynnika mocy do 0,98. Bardzo duża wydajność energetyczna, duża trwałość materiałów eksploatacyjnych oraz ekologiczny proces produkcji przewodów oznaczają mniejsze zużycie zasobów naturalnych oraz mniejszy wpływ na środowisko.

Jedną z najbardziej trwałych wartości Hypertherm jest minimalizacja szkodliwego wpływu na środowisko naturalne. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Stale staramy się poprawiać nasze zaangażowanie w ochronę środowiska. Jest to proces, na którym bardzo nam zależy.



Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, HDi i LongLife to znaki handlowe firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Wersja 5  
87079H Polski / Polish

## Dane operacyjne

Materiał	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
<b>Stal miękka</b>	30	0,5	5355
O <sub>2</sub> plazma		3	1160
O <sub>2</sub> osłona		6	665
O <sub>2</sub> plazma	50	1	5000
O <sub>2</sub> osłona		3	1800
		6	950
O <sub>2</sub> plazma	80†	3	6145
Oslona powietrzna		12	1410
		20	545
O <sub>2</sub> plazma	130†	6	4035
Oslona powietrzna		10	2680
		25	550
<b>Stal nierdzewna</b>	60	3	2770
F5 plazma		4	2250
N <sub>2</sub> osłon		5	1955
		6	1635
H35 plazma	130†	8	1140
N <sub>2</sub> osłon		12	820
		20	360
H35 i N <sub>2</sub> plazma*	130†	8	1515
N <sub>2</sub> osłon		12	875
		20	305
<b>Aluminium</b>	45	3	2850
Air plazma		4	2660
Oslona powietrzna		6	1695
H35 i N <sub>2</sub> plazma*	130	6	2215
Oslona powietrzna		12	1455
		20	815

HDi

†Materiały eksploatacyjne zapewniają możliwość ukosowania do 45°.

\*W procesie mieszanego gazu plazmowego H35 i N<sub>2</sub> jest wymagane stosowanie automatycznej konsoli gazu.

Tabela danych operacyjnych nie obejmuje wszystkich procesów dostępnych w systemie HPR130XD. W celu uzyskania dalszych informacji należy się skontaktować z firmą Hypertherm.