

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR400XD®

Die HPR400XD ist Ihre Anlage für ultimatives HyPerformance Schneiden, nicht nur für unlegierten Stahl, sondern auch legierten Stahl und Aluminium unter erschwerten Bedingungen.

Schneidleistung unlegierter Stahl

Bartfrei*	38 mm
Lochstechen (Produktion)	50 mm
Maximale Schneidleistung	80 mm

Schneidleistung legierter Stahl

Lochstechen (Produktion)	45 mm
Maximale Lochstechkapazität**	75 mm
Trennschnitt	80 mm

Schneidleistung Aluminium

Lochstechen (Produktion)	38 mm
Maximale Schneidleistung	80 mm

*Eigenschaften und Materialtyp können die bartfreie Leistung beeinträchtigen.

**Der maximale Lochstich erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole und einen gesteuerten Bewegungsprozess. Nähere Einzelheiten siehe technische Dokumentation.

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 beim Schneiden von unlegiertem Stahl mit Schnitttiefen bis 80 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.

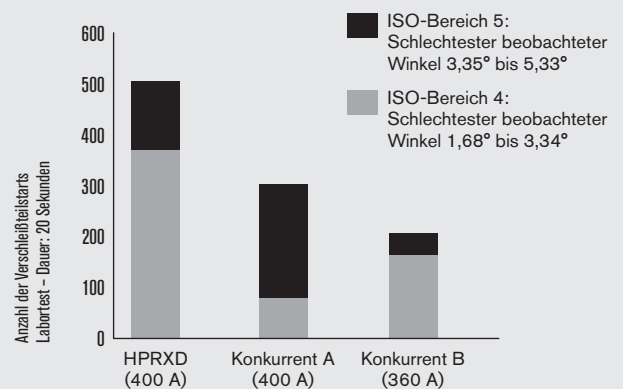
Unvergleichliche Zuverlässigkeit

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



Schnittqualität über Standzeit (400 A)

25 mm unlegierter Stahl



Überragende Schnittqualität bei unlegiertem und legiertem Stahl



Spezifikationen

Eingangsspannungen (3PH) und -ströme	VAC	Hz	A
	200/208	50/60	262/252
	220	50/60	238
	240	60	219
	380	50/60	138
	400	50/60	131
	440	50/60	120
	480	60	110
	600	60	88
Ausgangsspannung	200 VDC		
Ausgangsstrom	400 A		
Einschaltdauer (ED)	100 % bei 40 °C und 80 kW		
Leistungsfaktor	0,98 bei 80 kW Ausgangsleistung		
Maximale Leerlaufspannung	360 VDC		
Abmessungen	118 cm H; 88 cm B; 126 cm L		
Gewicht mit Brenner	851 kg		
Gasversorgung			
Plasmagas	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Luft, Ar		
Sekundärgas	N ₂ , O ₂ , Luft, Ar		
Gasdruck	8,3 bar – manuelle Gaskonsole 8,0 bar – automatische Gaskonsole		

* F5 = 5 % H, 95 % N₂

**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 Schnittgeschwindigkeit (mm/min)
Unlegierter Stahl	30	0,5	5355
O ₂ Plasma		3	1160
O ₂ Sekundärgas		6	665
O ₂ Plasma	80†	3	6145
Sekundärgas Luft		12	1410
		20	545
O ₂ Plasma	130†	6	4035
Sekundärgas Luft		10	2680
		25	550
O ₂ Plasma	260†	10	4440
Sekundärgas Luft		20	2170
		32	1135
O ₂ Plasma	400†	12	4430
Sekundärgas Luft		25	2210
		50	795
		80	180
Legierter Stahl	60	3	2770
F5 Plasma		4	2250
N ₂ Sekundärgas		5	1955
		6	1635
H35 und N ₂ Plasma*	130†	6	1835
N ₂ Sekundärgas		12	875
		20	305
H35 und N ₂ Plasma*	260†	10	2190
N ₂ Sekundärgas		12	1790
		20	1320
H35 Plasma	400†	20	1100
N ₂ Sekundärgas		50	400
		60	280
H35 und N ₂ Plasma*	400†	20	1810
N ₂ Sekundärgas		50	520
		80	180
Aluminium	130	6	2215
H35 und N ₂ Plasma*		12	1455
N ₂ Sekundärgas		20	815
N ₂ Plasma*		260	4290
Sekundärgas Luft		20	1940
		32	940
H35 und N ₂ Plasma*	400	12	5190
N ₂ Sekundärgas		50	1000
		80	210

HDI

†Die Verschleißteile unterstützen Fasenschnitte bis 45°.

*Die Plasmagasmischung aus H35 und N₂ erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole.

In der Betriebsdatentabelle sind nicht alle für die HPR400XD 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 3
870811 Deutsch / German

Hypertherm[®]
Cut with confidence[®]

