



XPR170™

Реализованные в системе XPR170 технологии следующего поколения X-Definition позволяют выполнять обработку материалов в диапазоне от очень малой до средней толщины.

Самое высокое в отрасли качество резки X-Definition

Система XPR поднимает качество резки на уровень выше, чем HyDefinition®. Это стало возможным благодаря сочетанию новой технологии с доведенными до совершенства процессами резки следующего поколения X-Definition™, которые можно применять для низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия.

- Превосходное качество резки нержавеющей стали
- Стабильные результаты резки тонколистовой низкоуглеродистой стали в пределах диапазона 2 по стандарту ISO, качество резки в пределах расширенного диапазона 3 по стандарту ISO для низкоуглеродистой стали большей толщины и нержавеющей стали
- Превосходные результаты резки алюминия с использованием процесса Vented Water Injection™ (VWI)

Оптимизированная производительность и более низкие эксплуатационные затраты

- Значительно более низкие эксплуатационные затраты по сравнению с технологией предыдущего поколения
- Значительное повышение срока службы расходных деталей при обработке низкоуглеродистой стали
- Повышенная толщина прожига по сравнению с системами плазменной резки от фирм-конкурентов

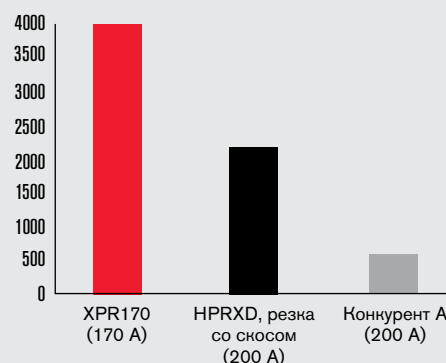
Инженерная оптимизация системы и простота использования

- Значительное повышение фактического срока службы расходных деталей благодаря функции защиты от ошибок плавного выключения
- Автоматический мониторинг системы и точные коды для поиска неисправностей повышают удобство технического обслуживания и упрощают составление запроса в службу поддержки
- Провод резака с функцией EasyConnect™ и возможность подсоединения резака к разъему одной рукой позволяют упростить замену расходных деталей и сократить требуемое на нее время
- Электрод QuickLock™ для простой замены расходных деталей
- Источник тока с возможностью обмена данными по беспроводной связи может подключаться к мобильным устройствам и локальной сети для мониторинга и обслуживания нескольких систем
- Совместимость с технологией контроля промышленного оборудования через Интернет



Низкоуглеродистая сталь		мм
Толщина прожига	(защитный газ — аргон)	40
	(типовой защитный газ — воздух)	35
Отрезная резка		60
Нержавеющая сталь		
Толщина прожига		22
Отрезная резка		38
Алюминий		
Толщина прожига		25
Отрезная резка		38

Количество 20-секундных зажиганий дуги



Управление процессом и подачей

Три системы управления подачей газа обеспечивают непревзойденное качество резки низкоуглеродистой стали. Каждая последующая система предоставляет в распоряжение оператора более широкие возможности резки нержавеющей стали и алюминия, чем предыдущая. Всеми этими системами можно управлять с устройства ЧПУ, что повышает производительность и простоту использования.



Система Core™



Система Vented Water Injection™ (VWI)



Система OptiMix™

Технические характеристики

Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тока
Максимальный выходной ток	170 А
Максимальная выходная мощность	35,7 кВт
Выходное напряжение	50–210 В пост. тока
Напряжение дуги при 100 %-ной нагрузке	210 В
Номинальный рабочий режим	100 % при 35,7 кВт, 40 °C
Диапазон допустимых температур окружающей среды	от -10 °C до -40 °C
Коэффициент мощности	0,98 при мощности 35,7 кВт
Охлаждение	Принудительное воздушное (класс F)
Изоляция	Класс H
Классификация по электромагнитной совместимости (только для моделей CE)	Класс A
Точки подъема	Номинальная масса для верхней подъемной проушины 454 кг Канавки на дне для вилочного погрузчика

Система менеджмента качества Hypertherm сертифицирована по международному стандарту ISO 9001: 2015.

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.

Забота об окружающей среде — одна из основных ценностей компании Hypertherm; это критически важный фактор нашего успеха и успеха наших клиентов. Мы планомерно идем к своей цели: сокращению воздействия на окружающую среду по всем сферам нашей деятельности.



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core и OptiMix являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев.

© Hypertherm, Inc., 09/2018 0-я редакция
870940RU Русский / Russian

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

Система	Режущие газы	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь				
Core, VWI и OptiMix	O ₂ плазмообразующий O ₂ защитный	30	0,5	5348
			3	1153
			5	521
	O ₂ плазмообразующий Воздух защитный	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	O ₂ плазмообразующий Воздух защитный	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	O ₂ плазмообразующий Воздух защитный	130	3	6502
			10	2680
			38	256
O ₂ плазмообразующий Воздух защитный	170	6	5080	
		12	3061	
		25	1175	
		60	152	
Нержавеющая сталь				
Core, VWI и OptiMix	N ₂ плазмообразующий N ₂ защитный	40	0,8	6100
			3	2683
			6	918
VWI и OptiMix	F5 плазмообразующий N ₂ защитный	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ плазмообразующий N ₂ защитный	170	10	1975
			12	1735
			38	256
VWI и OptiMix	N ₂ плазмообразующий H ₂ O защитная	170	10	1975
			20	978
			38	434
Алюминий				
Core, VWI и OptiMix	Воздух плазмообразующий Воздух защитный	40	1,5	4799
			3	2596
			6	911
VWI и OptiMix	N ₂ плазмообразующий H ₂ O защитная	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	N ₂ плазмообразующий H ₂ O защитная	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	N ₂ плазмообразующий H ₂ O защитная	170	10	1994
			20	978
38			434	
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ плазмообразующий N ₂ защитный	170	10	3334
			20	1213
			38	384

В этой таблице представлен неполный список доступных процессов и значений толщины

