

# Hypertherm®

## XPR300™

Система, представляющая собой самый большой шаг вперед на пути развития технологий механизированной плазменной резки, радикально меняет представление о том, что можно выполнить с использованием плазменных процессов.

### 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, нержавеющей стали и алюминия.

- 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

- Эксплуатационные затраты сокращены более чем на 50 %
- Скорость резки увеличена на величину вплоть до 15 % для материалов большей толщины
- Срок службы расходных деталей увеличен на более чем 40 %
- Толщина прожига для нержавеющей стали на 20 % выше, для низкоуглеродистой стали — на 30 % выше

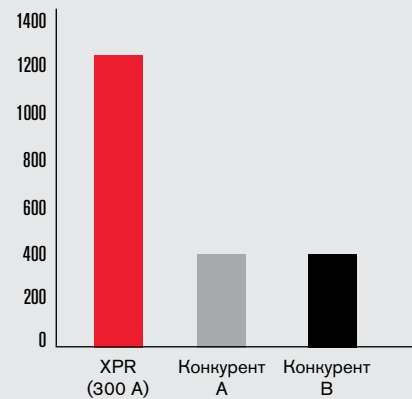
### Инженерная оптимизация системы и простота использования

- Срок службы расходных деталей в 3 раза выше по сравнению с системами конкурентов за счет устранения негативного воздействия ошибок плавного выключения
- Снижено влияние неустраняемых перегораний электрода, которые могут привести к повреждению резака при подаче высокой силы тока
- 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



Низкоуглеродистая сталь		мм
Толщина прожига	(аргон в кач-ве вспом. газа)	50 мм
	(стандарт. O <sub>2</sub> )	45 мм
Отрезная резка		80 мм
Нержавеющая сталь		
Толщина прожига		38 мм
Отрезная резка		75 мм
Алюминий		
Толщина прожига		38 мм
Отрезная резка		50 мм

Количество 20-секундных зажиганий дуги с 5 % ошибок плавного выключения



## Управление процессом и подачей

Три системы управления подачей газа обеспечивают непревзойденное качество резки низкоуглеродистой стали. Каждая последующая система из указанных выше предоставляет в распоряжение оператора более широкие возможности резки жаропрочной 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	300 А
Максимальная выходная мощность	63 кВт
Выходное напряжение	50–210 В пост. тока
Напряжение дуги при 100 %-ной нагрузке	210 В
Номинальный рабочий режим	100 % при 40 °С и мощности 63 кВт
Диапазон допустимых температур окружающей среды	от -10 до 40 °С
Коэффициент мощности	0,98 при мощности 63 кВт
Охлаждение	Принудительное воздушное (класс F)
Изоляция	Класс H
Классификация по электромагнитной совместимости (только для моделей CE)	Класс A
Точки подъема	Верхняя подъемная проушина
Канавки на дне для вилочного погрузчика	Номинальная масса для подъемной проушины 680 кг



Компания Hypertherm сертифицирована по стандарту ISO 9001: 2008.

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, 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., 02/2017, 0-я редакция  
870930RU Русский / Russian

**Hypertherm**<sup>®</sup>  
SHAPING POSSIBILITY™

Система	Резающие газы	Ток (А)	Толщина по картам резки (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)
<b>Низкоуглеродистая сталь</b>				
Core, VWI, и OptiMix	O <sub>2</sub> плазмообразующий O <sub>2</sub> защитный	30	0,5	5348
			3	1153
			5	521
	O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	130	3	6502
			10	2680
			38	256
	O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	170	6	5080
12			3061	
25			1175	
O <sub>2</sub> плазмообразующий Воздух защитный	300	50	267	
		12	3940	
		25	1950	
			50	560
			80	165
<b>Нержавеющая сталь</b>				
Core, VWI, и OptiMix	N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	40	0,8	6100
			3	2683
			6	918
VWI и OptiMix	F5 плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI и OptiMix	N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	300	75	162
			12	2159
			25	1302
			50	403
<b>Алюминий</b>				
Core, VWI, и OptiMix	Воздух плазмообразующий Воздух защитный	40	1,5	4799
			3	2596
			6	911
VWI и OptiMix	N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	130	6	2413
			10	1702
			20	870
N <sub>2</sub> плазмообразующий H <sub>2</sub> O защитный	300	12	2286	
		25	1302	
		50	524	
OptiMix	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> плазмообразующий N <sub>2</sub> защитный	300	12	3810
			25	2056
			50	391

В этой таблице представлен неполный список доступных процессов и значений толщины.

