

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR260XD®

**Система HPR260XD обеспечивает высокую скорость резки и работы в циклическом режиме, быструю смену режимов работы и высокую надежность для увеличения производительности**

В течение более 40 лет работы компания Hypertherm разработала свыше 75 запатентованных технологий плазменной резки, предлагая своим клиентам исключительную производительность и надежность своих продуктов. Среди тысяч систем HyPerformance Plasma, проданных по всему миру, линейка систем плазменной резки HPR стала предпочтительным выбором для клиентов, которым требуется постоянное качество резки, высокая производительность, низкие эксплуатационные затраты и непревзойденная надежность.

### Эксплуатационные данные

#### Толщина резки мягкой стали

Без окалины	32 мм
Технологическая (прожог)	38 мм
Максимальная (от кромки)	64 мм

#### Толщина резки нержавеющей стали

Технологическая (прожог)	32 мм
Максимальная (от кромки)	50 мм

#### Толщина резки алюминия

Технологическая (прожог)	25 мм
Максимальная (от кромки)	50 мм

### Основные преимущества

#### Превосходное однородное качество резки

Системы HyPerformance Plasma выполняют резку деталей, требующих тонкой обработки, с превосходным однородным качеством, что устраняет затраты, связанные с вторичными операциями.

- Запатентованная технология HyDefinition® обеспечивает точное направление и фокусировку плазменной дуги для выполнения точной резки при толщине детали до 64 мм.
- Запатентованные технологии, используемые в данной серии аппаратов, обеспечивают последовательное качество резки дольше, чем другие представленные на рынке системы.

#### Увеличение производительности

Системы HyPerformance Plasma обеспечивают высокую скорость резки и работы в циклическом режиме, быструю смену режимов работы и высокую надежность для увеличения производительности.

#### Снижение эксплуатационных затрат

Системы HyPerformance Plasma обеспечивают снижение эксплуатационных затрат и повышение рентабельности.

- Запатентованная технология LongLife® существенно увеличивает срок службы расходных деталей и обеспечивает однородное качество резки HyDefinition на протяжении максимально возможного срока эксплуатации.

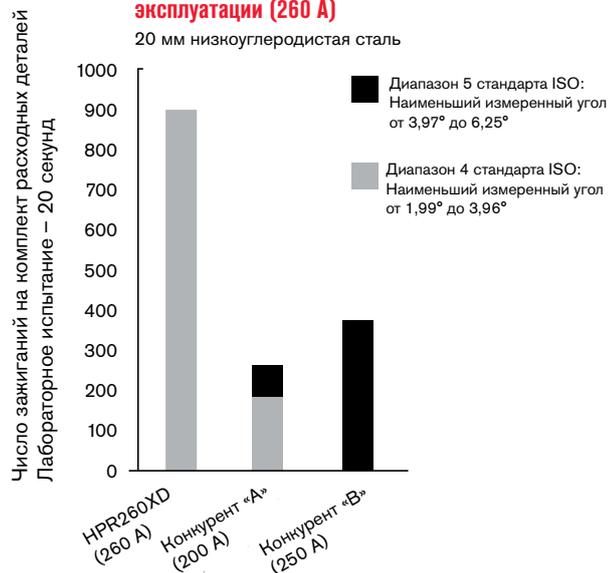
#### Непревзойденная надежность

Жесткие условия испытаний и более сорока лет производственного опыта гарантируют высокое качество систем плазменной резки Hypertherm.



### Качество резки в течение срока эксплуатации (260 А)

20 мм низкоуглеродистая сталь



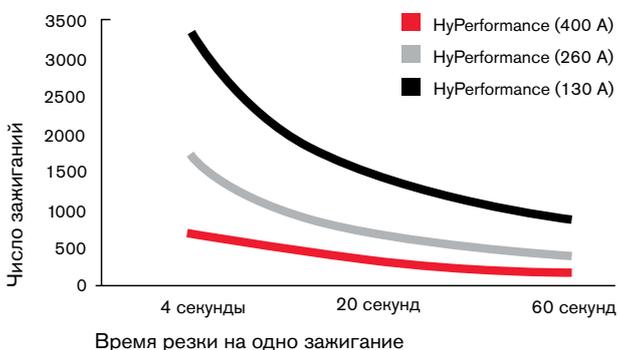
## Технические характеристики

Напряжение (3-ф) и токи на входе	В пер. тока	Гц	А
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
600	60	50	
Напряжение на выходе	175 В постоянного тока		
Ток на выходе	260 А		
Рабочий цикл	100% при 40°C при 45,5 кВт		
Макс. напряжение холостого хода	311 В постоянного тока		
Размеры	В: 115 см, Ш: 82 см, Д: 119 см		
Вес с резаном	567 кг		
Используемый газ	О <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, воздух, Ar		
Плазменный газ	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , воздух, Ar		
Защитный газ	8,3 бар, ручная газовая консоль		
Давление газа	8 бар, автоматическая газовая консоль		

\* F5 = 5% H, 95% N<sub>2</sub>  
 \*\* H35 = 35% H, 65% Ar



## Увеличенный срок службы расходных деталей



- Компания Hypertherm сертифицирована на соответствие стандарту ISO 9001:2000.
- Гарантия компании Hypertherm на полную комплектацию системы – полная гарантия на два года на все компоненты системы и один год на резак.

# Hypertherm®

Hypertherm, HyPerformance Plasma, HPR, PowerPierce, HyDefinition и LongLife являются торговыми марками компании Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в Соединенных Штатах и/или других странах.

[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

## Эксплуатационные данные

Резка практически без окалины – низкоуглеродистая сталь 32 мм  
 Технологическая толщина прожига – низкоуглеродистая сталь 38 мм  
 Максимальная толщина резки (от кромки) – низкоуглеродистая сталь 64 мм

Материал	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	
Низкоуглеродистая сталь	30	Плазма O <sub>2</sub>	0,5	5355
		Защитный экран O <sub>2</sub>	1	3615
			3	1160
			6	665
	50	Плазма O <sub>2</sub>	1	5000
		Защитный экран O <sub>2</sub>	3	1800
			6	950
	80	Плазма O <sub>2</sub>	3	6145
		Возд. защитный экран	6	3045
			10	1810
			20	545
130†	Плазма O <sub>2</sub>	6	4035	
	Возд. защитный экран	10	2680	
		12	2200	
		25	550	
200	Плазма O <sub>2</sub>	6	5248	
	Возд. защитный экран	12	3061	
		20	1575	
		25	1167	
260†	Плазма O <sub>2</sub>	50	254	
	Возд. защитный экран	10	4440	
		12	3850	
		20	2170	
	32	1135		
	64	195		
Нержавеющая сталь	45	Плазма F5*	1	5740
		Защитный экран N <sub>2</sub>	2,5	2510
			6	845
	80	Плазма F5*	4	2180
		Защитный экран N <sub>2</sub>	6	1225
			10	560
	130†	Плазма H35**	10	980
		Защитный экран N <sub>2</sub>	12	820
			25	260
	200	Плазма H35**	10	1620
		Защитный экран N <sub>2</sub>	12	1450
			15	1200
	20	820		
260†	Плазма H35**	12	1710	
	Защитный экран N <sub>2</sub>	20	1085	
		25	785	
	50	270		
Алюминий	45	Возд. плазма	1,5	4420
		Возд. защитный экран	4	2575
			6	1690
	130†	Плазма H35**	12	1455
		Защитный экран N <sub>2</sub>	20	940
			25	540
	200	Плазма H35**	10	4400
		Защитный экран N <sub>2</sub>	12	3800
			20	1450
	260†	Плазма H35**	12	5160
		Защитный экран N <sub>2</sub>	20	2230
			50	390

Примечание: Будьте внимательны при сравнении: Конкуренты часто указывают максимальные скорости резки, а не скорости, обеспечивающие наилучшее качество резки, указанные выше. Перечисленные выше скорости обеспечивают наилучшее качество резки, однако данные скорости могут быть и на 50% больше.

В таблице технических параметров не перечислены все процессы, которые можно выполнять при помощи системы HPR260XD. Пожалуйста, обратитесь в компанию Hypertherm для получения дополнительной информации.

† Расходные детали позволяют выполнять резку под максимальным углом 45°.