

## ***Hypertherm HPR-260 xd(США)***

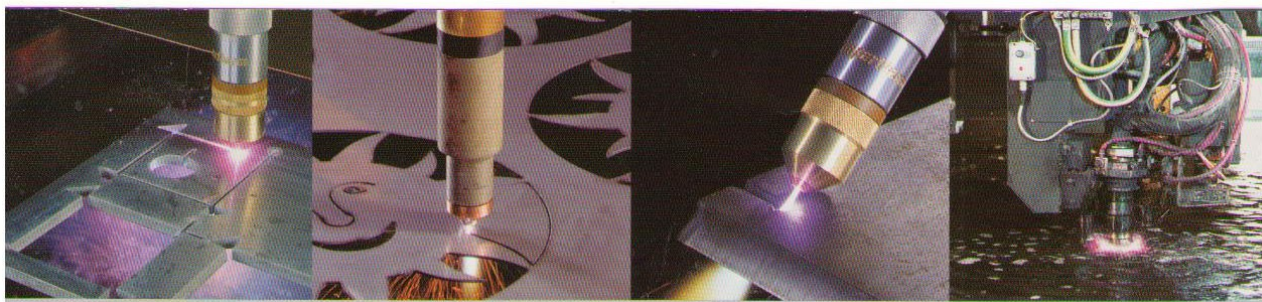
**НРР 260**– новейшая плазменная система, которая объединяет в себе технологии HyDefinition, Hole True и LongLife. Данная система обладает повышенной производительностью и обеспечивает безгратовый рез. Он обеспечивает прецизионную плазменную резку металлов толщиной 1-32 мм. Максимальная толщина разрезаемого металла – 50 мм. Ток резки: 30-260А. Используемые газы – воздух, кислород, азот, смесь Н5.



### ***Установка плазменной резки HyPerformance HPR260 обеспечивает:***

- Великолепное качество и однородность реза
- Максимальную производительность
- Минимальные издержки эксплуатации
- Гибкость технологического процесса
- Длительный срок службы расходных материалов по сравнению с иными системами
- Аппарат плазменной резки HyPerformance осуществляет резку мелких деталей с великолепным качеством и демонстрирует идеальную однородность реза, не требуя расходов на вторичную обработку;
- Запатентованная технология резки HyDefinition для достижения однородного качества реза;
- Запатентованная технология HyDefinition® выравнивает и фокусирует плазменную дугу, улучшает стабильность дуги и энергии для повышения точности резки;
- Узкая ширина надреза позволяет вырезать мелкие детали и уменьшает расход материала;
- Надежный процесс резки без образования грата экономит время на очистку деталей;
- Однородное и воспроизводимое качество реза устраняет брак и необходимость повторной обработки;
- Улучшенная форма отверстий и внутренних резов позволяет конкурировать с лазерной резкой при меньшей стоимости;
- Новый улучшенный процесс резки нержавеющей стали позволяет получить зеркальное качество отделки;
- В аппарате плазменной резки HyPerformance объединены высокие скорости резки, быстрое повторение производственных циклов, оперативная замена деталей и высокая надежность – все, что позволяет получить максимальную производительность;
- За счет применения технологии HyDefinition плазменная резка HyPerformance обеспечивает высокую точность производственной резки при непревзойденных скоростях: скорости резки приближены по значениям к системам с током 400 А;
- Время цикла между резами (простой между операциями резки) сокращен до интервала менее 1,1 секунд! Это меньше, чем стандартное значение величины простоя на рынке;
- Горелка с разъемами быстрого отсоединения и простой наглядный интерфейс пользователя сокращают время настройки;
- Длительный срок службы расходных материалов и высокая надежность системы максимально увеличивают срок эксплуатации при «включенной дуге»;

***При использовании системы HyPerformance HPR260 расходы на эксплуатацию сокращаются более чем в два раза!***



### Минимальные издержки эксплуатации

Система плазменной резки HyPerformance сокращает Ваши расходы на эксплуатацию и повышает прибыль.

Более долгий срок службы расходных материалов

- Запатентованная технология LongLife® существенно продлевает срок службы расходных материалов.
- Непревзойденные скорости резки позволяют выпускать в несколько раз больше готовых деталей в тот же период времени.
- Расходные материалы системы HyPerformance спроектированы для достижения высшего качества при условии минимальной стоимости.

Система плазменной резки HyPerformance позволяет резать, снимать фаску и гравировать множество металлов - от толстых до тонких. Она одна способна выполнить все нужные технологические операции.

- Система HyPerformance режет углеродистую сталь, нержавеющую сталь, алюминий и другие металлы со сверхточностью технологии HyDefinition.
- Система HPR 260 работает с такой скоростью и при такой толщине листа, с какими способны справиться только системы с током 400 А.
- Резка практически без образования грата от тонкого листа до листа толщиной 32 мм.
- Максимальная толщина реза составляет 50 мм.
- Маркировка и резка осуществляется одними и теми же расходными материалами.



### *Технические характеристики*

Напряжения питания	В	Гц
	400	50-60
Выходное напряжение	175 В постоянного тока	
Выходной ток	260 А	
Коэффициент загрузки	100% при 40°C и 45.5 кВт	
Максимальное напряжение разомкнутой цепи	311 В постоянного тока	
Габаритные размеры	115 см В, 82 см Ш, 119 см Д	
Вес	567 кг	
Подача газа		
Газ для плазмы	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, Воздух	
Защитный газ	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Воздух	
Давление газа	830 кПа - Консоль ручной подачи газа 800 кПа - Консоль автоматической подачи газа	

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

\*\* H35 = 35% H<sub>2</sub>, 65% Ar

Система управления подачей газа HyperPerformance позволяет оператору достичь более однородных результатов резки.

- Система управления с ЧПУ упрощает настройку всех параметров плазменной резки.
- Консоль автоматической подачи газа измеряет и регулирует поток и давление газа вблизи горелки, что позволяет повысить однородность и повторяемость производственного процесса.
- Консоль автоматической подачи газа позволяет быстро переключаться от процесса резки с одним газом к другому газу или от резки к гравировке.
- Менеджмент качества компании Hypertherm сертифицирован по международному стандарту ISO 9001:2000.
- Полная гарантия на систему Hypertherm; срок гарантии для всех узлов системы составляет один год.

### Эксплуатационные данные

Возможность производственной резки (пробивка) - мягкая сталь 32 мм

Максимальная толщина пробивка - мягкая сталь

32 мм

Максимальная толщина резки (начало от кромки) - мягкая сталь 64 мм

Применяемые газы	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)
Плазмообразующий O <sub>2</sub> Защитный O <sub>2</sub>	30	5	5355
		1	3615
		3	1160
		6	665
Плазмообразующий O <sub>2</sub> Защитный Воздух	80	3	6145
		6	3045
		10	1810
		20	545
Плазмообразующий O <sub>2</sub> Защитный Воздух	130	6	4035
		10	2680
		12	2200
		25	550
Плазмообразующий O <sub>2</sub> Защитный Воздух	200	6	5250
		12	3060
		20	1575
		25	1165
		50	255
Плазмообразующий F5* Защитный N <sub>2</sub>	45	1	5740
		2,5	2510
		6	845
Плазмообразующий H35* Защитный N <sub>2</sub>	80	4	2180
		6	1225
		10	560
Плазмообразующий H35* Защитный N <sub>2</sub>	200	10	1620
		12	1450
		15	1200
		20	820
Плазмообразующий H35** Защитный N <sub>2</sub>	260	12	1710
		20	1085
		25	785
		50	270
Плазмообразующий Воздух Защитный Воздух	45	1,5	4420
		4	2575
		6	1690
Плазмообразующий H35**	130	12	1455

Применяемые газы	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)
Защитный N <sub>2</sub>		20	940
		25	540
Плазмообразующий H35* Защитный N <sub>2</sub>	200	10	4400
		12	3800
		20	1450
Плазмообразующий H35** Защитный N <sub>2</sub>	260	12	5160
		20	2230
		50	390

Дополнительно сообщаем Вам, что для работы плазменной оснастки МТР прецизионными источниками плазменной резки HPR260 необходимо обеспечивать его работу качественным сжатым воздухом. Мы рекомендуем дополнительно приобрести систему подготовки воздуха: винтовой компрессор и осушитель.