

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR260XD®

**Das HPR260XD kombiniert hohe Schneidgeschwindigkeiten, kurze Prozesszyklen, schnelle Wechsel der Betriebsart und hohe Zuverlässigkeit für maximale Produktivität**

Von Hypertherm wird in mehr als vier Jahrzehnten mehr als 75 patentierte Plasmatechnologien entwickelt, die für eine außergewöhnliche Betriebseigenschaften sorgen, auf die sich die Kunden verlassen können. Von den vielen Tausend weltweit verkauften HyPerformance-Plasmasystemen hat sich die HPR-Produktfamilie als optimales Plasmasystem für Kunden bewährt, die eine äußerst beständige Schnittqualität, höchste Produktivität, extrem geringe Betriebskosten und unübertroffene Zuverlässigkeit fordern.

### Betriebsdaten

#### Schneidleistung unlegierter Stahl

Bartfrei	32 mm
Produktion (Lochstechen)	38 mm
Trennschnitt (Kantenstart)	64 mm

#### Schneidleistung legierter Stahl

Produktion (Lochstechen)	32 mm
Trennschnitt (Kantenstart)	50 mm

#### Schneidleistung Aluminium

Produktion (Lochstechen)	25 mm
Trennschnitt (Kantenstart)	50 mm

### Hauptvorteile

#### Ausgezeichnete Schnittqualität und -beschaffenheit

HyPerformance Plasma schneidet Teile mit komplexen Strukturen mit ausgezeichneter Schnittqualität und -beschaffenheit, sodass keine Kosten für Nachbesserungen anfallen.

- Die patentierte HyDefinition®-Technologie ermöglicht die Ausrichtung und Fokussierung des Plasmalichtbogens und bietet höhere Genauigkeit sowie Schnittstärken bis 64 mm.
- Die patentierten Technologien des Systems bieten über einen längeren Zeitraum eine beständigere Schnittqualität als andere auf dem Markt verfügbare Systeme.

#### Maximierte Produktivität

HyPerformance Plasma kombiniert hohe Schneidgeschwindigkeiten, kurze Prozesszyklen, schnelle Wechsel der Betriebsart und hohe Zuverlässigkeit für maximale Produktivität.

#### Minimale Betriebskosten

HyPerformance Plasma senkt die Betriebskosten und erhöht die Wirtschaftlichkeit.

- Die patentierte LongLife®-Technologie verlängert die Standzeit von Verschleißteilen erheblich und ermöglicht eine beständige HyDefinition-Schnittqualität über extrem lange Zeiträume.

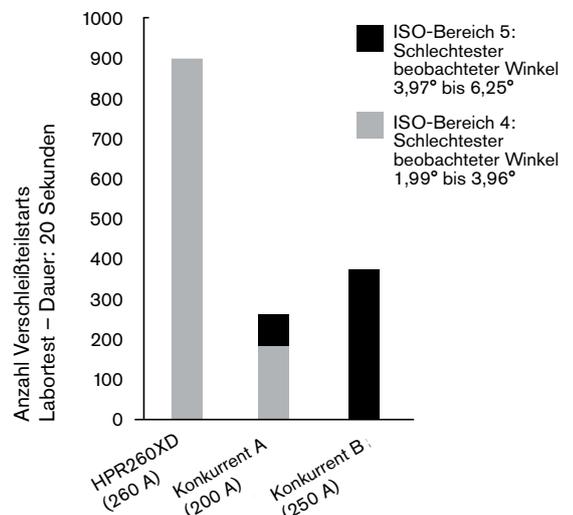
#### Unübertroffene Zuverlässigkeit

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



### Schnittqualität über Standzeit (260 A)

20 mm (unlegierter Stahl)



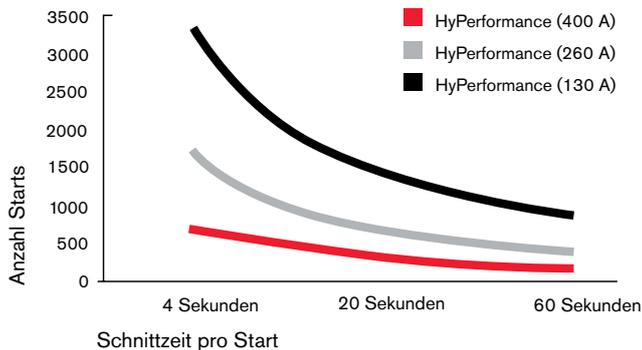
## Spezifikationen

Eingangsspannungen	VAC	Hz	Ampere
	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	
Ausgangsspannung	175 VDC		
Ausgangsstrom	260 A		
Einschaltdauer	100 % bei 40 °C und 45,5 kW		
Maximale Leerlaufspannung	311 VDC		
Abmessungen	115 cm H, 82 cm B, 119 cm T		
Gewicht mit Brenner	567 kg		
Gasversorgung	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, Luft, Ar		
Plasmagas	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Luft, Ar		
Sekundärgas	8,3 Bar (manuelle Gaskonsole)		
Gasdruck	8 Bar (automatische Gaskonsole)		

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



### Längere Standzeit der Verschleißteile



- Hypertherm ist gemäß ISO 9001:2000 zertifiziert.
- Hypertherm-Gewährleistung für das gesamte System – vollständige Abdeckung für alle Systemkomponenten für zwei Jahre sowie ein Jahr für den Brenner.

# Hypertherm®

Hypertherm, HyPerformance Plasma, HPR, PowerPierce, HyDefinition und LongLife sind Markenzeichen der Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können.

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

## Betriebsdaten

**Nahezu bartfreie Schneidleistung – unlegierter Stahl** 32 mm  
**Lochstechleistung (Produktion) – unlegierter Stahl** 38 mm  
**Maximale Schneidleistung (Kantenstart) – unlegierter Stahl** 64 mm

Material	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schneidgeschwindigkeit (mm/min)
<b>Unlegierter Stahl</b>	30	Plasma O <sub>2</sub>	5355
		Sekundärgas O <sub>2</sub>	3615
			1160
	50	Plasma O <sub>2</sub>	5000
		Sekundärgas O <sub>2</sub>	1800
			950
	80	Plasma O <sub>2</sub>	6145
		Sekundärgas Luft	3045
			1810
	130†	Plasma O <sub>2</sub>	545
		Sekundärgas Luft	4035
			2680
200	Plasma O <sub>2</sub>	2200	
	Sekundärgas Luft	550	
		5248	
260†	Plasma O <sub>2</sub>	3061	
	Sekundärgas Luft	1575	
		1167	
Plasma O <sub>2</sub>	260†	10	4440
		12	3850
		20	2170
Plasma O <sub>2</sub>	260†	32	1135
		64	195
<b>Legierter Stahl</b>	45	Plasma F5*	5740
		Sekundärgas N <sub>2</sub>	2510
			845
	80	Plasma F5*	2180
		Sekundärgas N <sub>2</sub>	1225
			560
	130†	Plasma H35**	980
		Sekundärgas N <sub>2</sub>	820
			260
	200	Plasma H35**	1620
		Sekundärgas N <sub>2</sub>	1450
			1200
260†	Plasma H35**	820	
	Sekundärgas N <sub>2</sub>	1710	
		1085	
Aluminium	45	1,5	4420
		4	2575
		6	1690
130†	Plasma H35**	1455	
	Sekundärgas N <sub>2</sub>	940	
		540	
200	Plasma H35**	4400	
	Sekundärgas N <sub>2</sub>	3800	
		1450	
260†	Plasma H35**	5160	
	Sekundärgas N <sub>2</sub>	2230	
		390	

Anmerkung: Achten Sie beim Systemvergleich darauf, dass für konkurrierende Systeme oftmals die maximalen Schneidgeschwindigkeiten und nicht (wie oben) die Geschwindigkeiten angegeben werden, die optimale Schnitte liefern. Die oben aufgeführten Schneidgeschwindigkeiten liefern optimale Schnittqualität, können aber bis zu 50 % höher liegen.

In der Betriebsdatentabelle sind nicht alle für das HPR260XD verfügbaren Verfahren aufgelistet. Wenden Sie sich an Hypertherm, wenn Sie weitere Informationen benötigen.

† Die Verschleißteile unterstützen Fasenschnitte bis 45°.