

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR800XD®

Bei der HPR800XD erhalten Sie nicht nur alle Schneidleistungen für unlegierten Stahl der HPR400XD, sondern zusätzlich auch das zurzeit marktbeste Schneidvermögen bei legiertem Stahl und Aluminium.

### Schneidleistung unlegierter Stahl

Bartfrei*	38 mm
Lochstechen (Produktion)	50 mm
Maximale Schneidleistung	80 mm

### Schneidleistung legierter Stahl

Lochstechen (Produktion)	75 mm
Maximale Lochstechkapazität**	100 mm
Trennschnitt	160 mm

### Aluminum cut capacity

Lochstechen (Produktion)	75 mm
Maximale Schneidleistung	160 mm

\* Eigenschaften und Materialtyp können die bartfreie Leistung beeinträchtigen.

\*\*Der maximale Lochstich erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole und einen gesteuerten Bewegungsprozess. Nähere Einzelheiten siehe technische Dokumentation.

### Unübertroffene Schneidleistung bei sehr dünnem bis sehr dickem legiertem Stahl

Die neue HDi™-Technologie bietet HyDefinition®-Schnittqualität bei 3 mm bis 6 mm, die optimierte Gasmischung bietet erstklassige Ergebnisse bei 6 mm bis 80 mm und die patentierte PowerPierce™-Technologie ermöglicht eine branchenführende Lochstech- und Schneidleistung bei sehr dickem legiertem Stahl.

### Beeindruckende Prozessvielfalt und Vielseitigkeit

Die HPR800XD verwendet alle HyPerformance-Plasmaprozesse von 30 bis 400 A für das Markieren, Fasen und Schneiden von unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium. Diese Vielseitigkeit wird auf bis zu 800 A für legierten Stahl und Aluminium von extremer Stärke erweitert.

### Höchste Produktivität und höhere Rentabilität

Die Technologien LongLife® und HyDefinition bieten über einen längeren Zeitraum eine beständigere Schnittqualität. HyPerformance Plasma vereint diese Beständigkeit mit hohen Schnittgeschwindigkeiten und schnellem Wechsel der Betriebsart für optimale Produktivität und höhere Rentabilität.

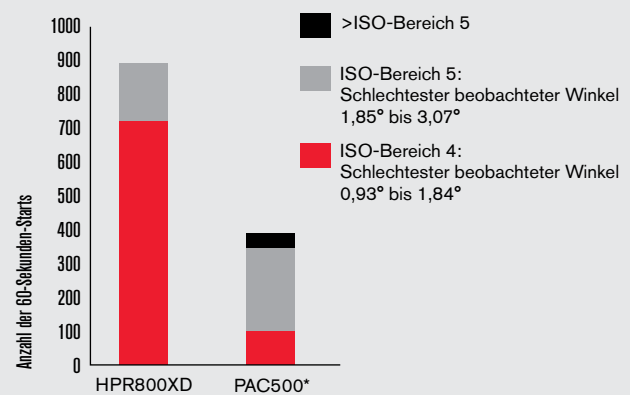
### Unvergleichliche Zuverlässigkeit

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



### Schnittqualität über Standzeit (800 A)

75 mm (legierter Stahl)



\*Auslaufmodell der Hypertherm-Plasmanlage

### Überragende Schnittqualität bei unlegiertem und legiertem Stahl



## Spezifikationen

Eingangsspannungen (3PH) und -ströme			Pro	Kühler
	VAC	Hz	Stromquelle	
200/208	50/60	262/252	30	
220	50/60	238	30	
240	60	219	30	
380	50/60	138	20	
400	50/60	131	20	
440	50/60	120	20	
480	60	110	15	
600	60	88	12	
<b>Ausgangsspannung</b>	200 VDC			
<b>Ausgangsstrom</b>	800 A			
<b>Einschaltdauer (ED)</b>	100 % bei 40 °C und 160 kW			
<b>Leistungsfaktor</b>	0,98 bei 160 kW			
<b>Maximale Leerlaufspannung</b>	360 VDC			
<b>Abmessungen pro Stromquelle</b>	118 cm H; 88 cm B; 126 cm L			
<b>Kühler</b>	170,2 cm H; 87,6 cm B; 137,2 cm L			
<b>Abmessungen pro Stromquelle</b>	851 kg			
<b>Kühler</b>	449 kg			
<b>Gasversorgung</b>				
Plasmagas	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, Luft, Ar			
Sekundärgas	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Luft, Ar			
Gasdruck	8,3 bar – manuelle Gaskonsole 8,0 bar – automatische Gaskonsole			

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

\*\* H35 = 35 % H, 65 % Ar



## Cut with confidence

- Hypertherm ist gemäß ISO 9001: 2000 registriert.
- Die Hypertherm-Gewährleistung für die gesamte Anlage bietet vollständige Abdeckung für ein Jahr für den Brenner und das Schlauchpaket sowie zwei Jahre für alle anderen Anlagenkomponenten.
- Hypertherms Plasma-Stromquellen wurden entwickelt, um branchenführende Energieeffizienz und Produktivität zu bieten, mit 90 % Wirkungsgrad oder mehr und Leistungsfaktoren bis zu 0,98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch der unserer Kunden auf. Wir sind stets bemüht, unser Umweltbewusstsein noch mehr zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.



Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition, PowerPierce, HDi und LongLife sind Schutzmarken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Revision 4  
870831 Deutsch / German

## Betriebsdaten

Material	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)	
<b>Unlegierter Stahl</b>	30	0,5	5355	
O <sub>2</sub> Plasma		3	1160	
O <sub>2</sub> Sekundärgas		6	665	
O <sub>2</sub> Plasma		80†	3	6145
Sekundärgas Luft			12	1410
			20	545
O <sub>2</sub> Plasma	130†	6	4035	
Sekundärgas Luft		10	2680	
		25	550	
O <sub>2</sub> Plasma	260†	10	4440	
Sekundärgas Luft		20	2170	
		32	1135	
O <sub>2</sub> Plasma	400†	12	4430	
Sekundärgas Luft		25	2210	
		50	795	
		80	180	
<b>Stainless steel</b>	60	3	2770	
F5 Plasma		4	2250	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		5	1955	
		6	1635	
H35 und N <sub>2</sub> Plasma*	130†	6	1835	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		12	875	
		20	305	
H35 und N <sub>2</sub> Plasma*	260†	6	3980	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		12	1790	
		20	1320	
H35 Plasma	400†	20	1100	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		50	400	
		60	280	
H35 und N <sub>2</sub> Plasma*	400†	20	1810	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		50	520	
		80	180	
H35 Plasma	800†	75	464	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		125	155	
		160	100	
<b>Aluminum</b>	130	6	2215	
H35 und N <sub>2</sub> Plasma*		12	1455	
N <sub>2</sub> Sekundärgas	260	20	815	
N <sub>2</sub> Plasma*		12	4290	
Sekundärgas Luft		20	1940	
		32	940	
H35 und N <sub>2</sub> Plasma*	400	12	5190	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		50	1000	
		80	210	
N <sub>2</sub> Plasma	600	50	1048	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		60	832	
		80	600	
H35 Plasma	800	75	907	
N <sub>2</sub> Sekundärgas		160	179	

HDI

†Die Verschleißteile unterstützen Fasenschnitte bis 45°.

\*Die Plasmagasmischung aus H35 und N<sub>2</sub> erfordert den Einsatz einer Auto-Gaskonsole.

In der Betriebsdatentabelle sind nicht alle für die HPR800XD verfügbaren Verfahren aufgelistet. Wenden Sie sich an Hypertherm, wenn Sie weitere Informationen benötigen.