

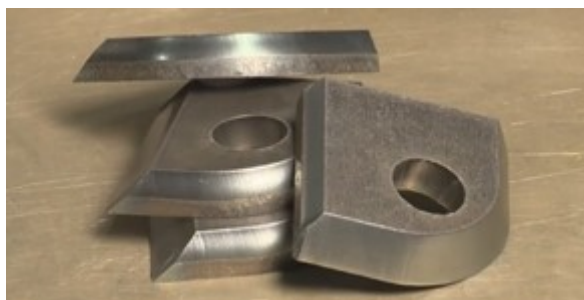
## Технические характеристики аппарата плазменной резки Hypertherm XPR300



Новая система XPR300™ наглядно показывает, что на пути развития технологий механизированной плазменной резки сделан самый большой шаг вперед за все время. Эта система нового поколения радикально меняет представление о том, что можно выполнить с использованием плазменных процессов, существенно расширяя возможности плазменной резки за счет методов, которые раньше нельзя даже было представить.

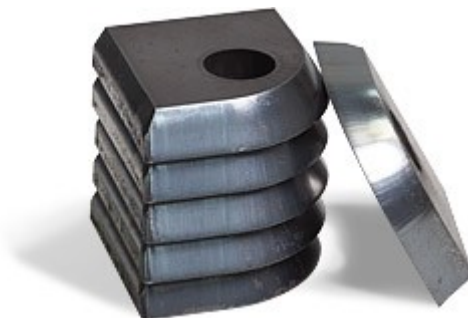
Благодаря непревзойденному качеству резки X-Definition™ на низкоуглеродистой, нержавеющей стали и алюминии новая система XPR300 позволяет значительно повысить качество резки.

### РЕЗКА ПОД УГЛОМ: ТЕХНОЛОГИЯ TRUE BEVEL



Резка под углом — это обработка детали, при которой кромка реза находится не под 90 градусов по отношению к верхней поверхности детали, а под острым углом. Чаще всего такая обработка используется при создании кромок для сварного шва. Такой тип обработки значительно увеличивает площадь поверхности, что позволяет делать сварной шов более прочным.

## Инновации плазменной резки со скосом: технология True Bevel



Технология True Bevel™ для низкоуглеродистой стали использует параметры, проверенные в заводских условиях, что позволяет адаптировать HPRXD к механике системы резки со скосом. За счет этого упрощается настройка новых заданий, что в свою очередь устраняет дорогостоящие простои. Кроме того, использование данной технологии сокращает количество пробных проходов и ошибок в процессе настройки.

### Что дает технология True Bevel?

- Сокращение количества отходов при настройке нового или измененного задания
- Сокращение пробных проходов и ошибок для новых заданий
- Возможность выполнить V-, A- и Y-образную резку со скосом
- В данной технологии применяются протестированные на заводе-изготовителе параметры резки со скосом для HPR XD, которые настроены для механических реализаций и охватывают широкий диапазон значений толщины, углов и силы тока.
- Снижение затрат на разделку деталей под сварочный шов.
- Снижение конечной стоимости детали

### Характеристики станка:

Размер стола 2000 x 6000 мм.

Максимальная выходная мощность 63 кВт.

Дуговое напряжение при 100 %-ной нагрузке 210 В.

Толщина по картам резки		мм
Толщина прожига	Низкоуглеродистая сталь (аргон в кач-ве вспом. газа)	50
	Низкоуглеродистая сталь (стандартный O <sub>2</sub> )	45
	Нержавеющая сталь	38
	Алюминий	38
Предельная толщина	Низкоуглеродистая сталь	80
	Нержавеющая сталь	75
	Алюминий	50

#### Плюсы XPR300 по сравнению с предыдущим поколением:

- Стабильные результаты в пределах диапазона 2 по стандарту ISO на тонколистовой низкоуглеродистой стали.
- Более высокое качество резки углеродистых и нержавеющей сталей в пределах диапазона 3 по стандарту ISO для низкоуглеродистой и нержавеющей стали.
- Более высокое качество при резке алюминия с использованием процесса Vented Water Injection (VWI)
- Технология резки отверстий True Hole Technology для низкоуглеродистой стали с толщиной листа от 3 мм до 25 мм и диаметром отверстий, кратным 0,75 до 2,5 толщины листа.
- Встроенная функция маркировки азотом (CORE) или аргоном (VWI, Optimix).

#### ПРИМЕНЕНИЕ

Сферы применения плазменной резки — это промышленность (строительство, авиа и судостроение, машиностроение, включая сельскохозяйственную технику, производство мебели), рекламные сооружения, дизайн интерьеров.