

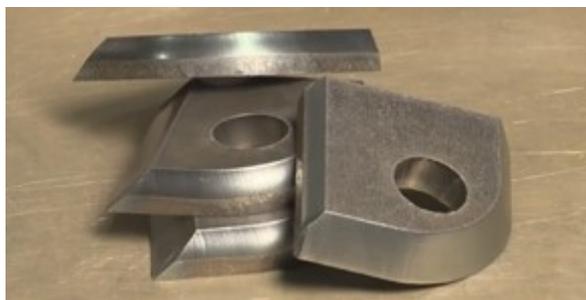
Технические характеристики аппарата плазменной резки Hypertherm XPR300



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.

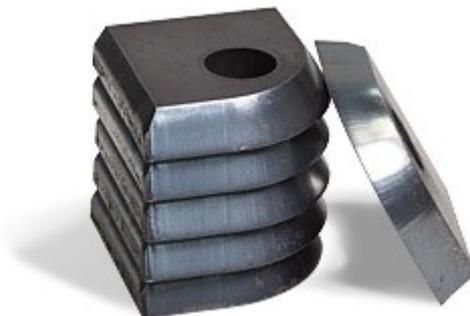
Благодаря непревзойденному качеству резки X-Definition™ на низкоуглеродистой, нержавеющей стали и алюминии новая система XPR300 позволяет значительно повысить качество резки.

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 ₂)	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.