



## XPR170™

XPR170 は非常に薄い素材から中厚の素材において次世代の X-Definition プロセスを提供します。

### 業界最先端の切断品質 - X-Definition

XPR は、軟鋼、ステンレス、アルミにおいて、新技術と次世代の洗練されたプロセスである X-Definition™ 切断とを融合させることで、HyDefinition® 切断品質を進化させます。

- 優れたステンレス切断品質
- 薄い軟鋼では常に ISO レンジ 2 の切断品質を達成、また、さらに厚い軟鋼やステンレスでは拡張レンジ 3 の切断品質を達成
- Vented Water Injection™ (VWI) を使った優れたアルミ切断

### 生産性の最適化と運用コストの低減

- 従来の技術と比較して大幅に運用コストを削減
- 軟鋼用途での消耗部品寿命の劇的な改善
- 競争力のあるプラズマシステムよりも厚い材料に対応するピアシング能力

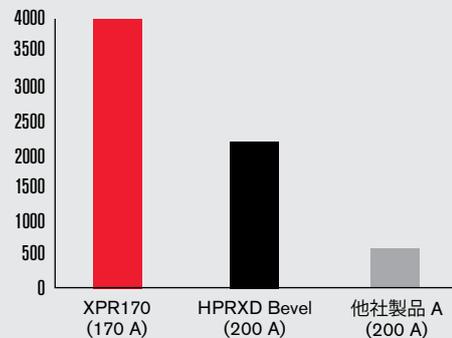
### 設計システムの最適化と使い易さ

- ランプダウンエラー保護により、実現可能な消耗部品寿命が大幅に向上
- 自動システム監視と特定のトラブルシューティングコードでメンテナンスとサービスのプロンプトを向上
- EasyConnect™ トーチリードと、片手でトーチを取り付けられるトーチコンセントで、交換が素早く簡単に
- 電極の交換が簡単な QuickLock™ 電極
- 電源装置に搭載された WiFi でモバイルデバイスと LAN に接続し、複数のシステム監視と操作が可能
- IoT に対応



軟鋼	mm
ピアシング能力 (アルゴンアシストシールドガス)	40
(標準エアシールドガス)	35
分離	60
ステンレス	
ピアシング能力	22
分離	38
アルミ	
ピアシング能力	25
分離	38

消耗部品当りのスタート回数 (20 秒切断)



## プロセス制御と性能実現

3つのガスコネクタコンソールオプションが、どれも卓越した軟鋼切断品質を提供します。またステンレスとアルミにおいても引き続き強化された切断力を発揮します。どのコンソールも CNC を通して完全に制御可能で、優れた生産性と使い易さを実現します。



Core™ コンソール



Vented Water Injection™ (VWI) コンソール



OptiMix™ コンソール

## 仕様

最大無負荷電圧	360 VDC
最大出力電流	170 A
最大出力電力	35.7 kW
出力電圧	50~210 VDC
使用率 100% のアーク電圧	210 V
使用率定格	35.7 kW、40°C で 100%
操作周囲温度範囲	-10°C~40°C
力率	35.7 kW で 0.98
冷却	強制エア (クラス F)
絶縁	クラス H
EMC エミッション仕様 (CE モデルのみ)	クラス A
リフトポイント	上部リフティングアイ重量 定格 454 kg 底部リフティングトラック スロット

Hypertherm の品質管理システムは、国際規格 ISO 9001:2015 に登録されています。

Hypertherm の完全品質保証: 2年間のすべてのシステムの部品保証と 1年間のトーチおよびリード保証ですから安心です。

Hypertherm のプラズマ電源装置は、業界をリードする電力効率 90% 以上、力率 0.98 までを提供するように設計されています。優れたエネルギー効率、長寿命な消耗部品、リーン生産方式により自然資源の使用を最低限にし、環境への負荷を低減します。

環境管理は Hypertherm のコアバリューであり、当社および当社のお客様の成功にとって重要なものです。当社は、当社の事業が環境におよぼす影響を低減するための努力を惜しみません。詳細については、こちらをご覧ください: [www.hypertherm.com/environment](http://www.hypertherm.com/environment)



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core, および OptiMix は、Hypertherm, Inc. の米国およびその他の国々における登録商標です。その他の登録商標は、それぞれの会社の所有物です。

© 2018年9月 Hypertherm, Inc. 第 0 版  
870940JA 日本語 / Japanese

**Hypertherm**<sup>®</sup>  
SHAPING POSSIBILITY™

コンソール	切断ガス	電流 (A)	板厚 (mm)	およその切断速度 (mm/分)
軟鋼				
Core、VWI、 および OptiMix	O <sub>2</sub> プラズマ O <sub>2</sub> シールド	30	0.5	5348
			3	1153
			5	521
	O <sub>2</sub> プラズマ エアシールド	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	O <sub>2</sub> プラズマ エアシールド	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	O <sub>2</sub> プラズマ エアシールド	130	3	6502
			10	2680
			38	256
O <sub>2</sub> プラズマ エアシールド	170	6	5080	
		12	3061	
		25	1175	
			60	152
ステンレス				
Core、VWI、 および OptiMix	N <sub>2</sub> プラズマ N <sub>2</sub> シールド	40	0.8	6100
			3	2683
			6	918
VWI および OptiMix	F5 プラズマ N <sub>2</sub> シールド	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> プラズマ N <sub>2</sub> シールド	170	10	1975
			12	1735
			38	256
VWI および OptiMix	N <sub>2</sub> プラズマ H <sub>2</sub> O シールド	170	10	1975
			20	978
			38	434
アルミ				
Core、VWI、 および OptiMix	エアプラズマ エアシールド	40	1.5	4799
			3	2596
			6	911
VWI および OptiMix	N <sub>2</sub> プラズマ H <sub>2</sub> O シールド	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	N <sub>2</sub> プラズマ H <sub>2</sub> O シールド	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	N <sub>2</sub> プラズマ H <sub>2</sub> O シールド	170	10	1994
			20	978
			38	434
OptiMix	H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> プラズマ N <sub>2</sub> シールド	170	10	3334
			20	1213
			38	384

これは、利用可能なプロセスまたは板厚の完全なリストを示すものではありません。

