

XPR300®

マシンプラズマ切断テクノロジーにおける最大の進歩が、プラズマで実行可能なことを再定義します。



業界をリードする切断品質 – 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、X-Definition™ 切断品質を進化させます。

- 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) を使ったアルミ切断で優れた切断品質を達成

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運用コストを大幅に削減
- 厚い材料での切断速度がアップ
- 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

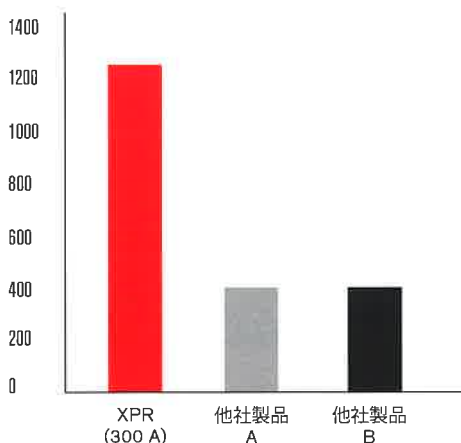
- ランプダウンエラー保護により、実現可能な消耗部品寿命が大幅に向上
- 高い電力レベルでトーチに損傷を与えかねない、致命的な電極ブローアウトの影響を低減
- 自動システム監視と特定のトラブルシューティングコードでメンテナンスとサービスの迅速性を向上
- EasyConnect™ トーチリードと、片手でトーチを取り付けられるトーチレセプタクルで、素早く簡単な交換を実現
- 消耗部品の交換が簡単な QuickLock™ 電極
- 電源装置に搭載された WiFi でモバイルデバイスとネットワークモードに接続でき、複数のシステム監視と操作が可能

軟鋼		mm
生産ピアシング能力	(標準エアシールドガス)*	45
強化されたピアシング能力	(アルゴンアシストシールドガス)*	50
分離		80
ステンレス		
ピアシング能力		38
分離		75
アルミ		
ピアシング能力		38
分離		50

*CorePlus、VWI、OptiMix ガスコンソールでは、アルゴンアシスト技術によるさらに厚い材料のピアシングが可能です。

消耗部品当りのスタート回数 (20 秒切断、ランプダウンエラー 5%)

20 mm 軟鋼



プロセス制御と性能実現

4つのガス接続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。

CorePlus、VWI、および Optimix ガス接続コンソールは、一部のアプリケーションで大幅に改善されたマーキングおよび拡張されたピアシング能力に使用できるアルゴンガスの供給源を提供します。



Core[®] コンソール



CorePlus[®] 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	300 A
最大出力電力	66.5 kW
出力電圧	50~222 VDC
使用率 100% のアーク電圧	222 V
定格使用率	66.5 kW、40°C で 100%
運転時の周囲温度範囲	-10°C~40°C
力率	66.5 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
IP 規格	IP21
ユニット寸法	高さ = 124.76 cm 長さ = 127.28cm 幅 = 81.70 cm
つり上げ箇所	上部の吊り上げ用アイボルトの定格重量 680 kg 底部のリフトトラック用スロット

Hypertherm Associates 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 Associates の完全品質保証は、トーチとリードに対して 1年間、その他すべてのシステム部品に対して 2年間保証します。

Hypertherm のプラズマ電源装置は、業界をリードする 90% 以上の電力効率、最大 0.98 の力率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。

詳細については www.hypertherm.com をご覧ください。

Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core, CorePlus 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。

Hypertherm Associates の特許番号と種類の詳細については、www.hypertherm.com/patents をご覧ください。

© 4/2023 Hypertherm, Inc. 第 3 版

870930JA 日本語/Japanese



コンソール	切断ガス	電流 (A)	板厚 (mm)	おおよその切断速度 (mm/分)
軟鋼				
Core, CorePlus, VWI, および OptiMix	O ₂ プラズマ O ₂ シールド	30	0.5	5348
			3	1153
			5	521
	O ₂ プラズマ エアシールド	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	O ₂ プラズマ エアシールド	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	O ₂ プラズマ エアシールド	130	3	6502
10			2680	
38			256	
O ₂ プラズマ エアシールド	170	6	5080	
		12	3061	
		25	1175	
O ₂ プラズマ エアシールド	300	12	3940	
		25	1950	
		80	165	
N ₂ シールド	300	50	560	
		80	165	
ステンレス				
Core, CorePlus, VWI, および OptiMix	N ₂ プラズマ N ₂ シールド	40	0.8	6100
			3	2683
			6	918
VWI および OptiMix	F5 プラズマ N ₂ シールド	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ プラズマ N ₂ シールド	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	H ₂ -Ar-N ₂ プラズマ N ₂ シールド	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI および OptiMix	N ₂ プラズマ H ₂ O シールド	300	12	2159
			25	1302
			50	434
アルミ				
Core, CorePlus, 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 ₂ プラズマ H ₂ O シールド	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	N ₂ プラズマ H ₂ O シールド	130	6	2413
			10	1702
			20	870
	N ₂ プラズマ H ₂ O シールド	300	12	2286
			25	1302
			50	524
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ プラズマ N ₂ シールド	300	12	3810
			25	2056
			50	391

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。

当社は 100% 社員持ち株会社として、優れた顧客体験を提供することに注力しています。
www.hyperthermassociates.com/ownership

環境スチュワードシップは Hypertherm Associates のコアバリューのひとつです。
www.hyperthermassociates.com/environment

100% 社員持ち株会社

