

XPR-plasma

XPR® maksaa itsensä takaisin monipuolisuudella, tuottavuudella, tarkkuudella ja varmuudella.



TEHOA
TUOTTAVUUTEEN



Sisältö

4	XPR:n yleiskuvaus
6	Alan johtava: X-Definition-leikkauslaatu
10	Optimoitu tuottavuus ja vähäisemmät käyttökustannukset
12	Tekninen järjestelmän optimointi
14	Helppokäyttöisyys
16	Ympäristöhyödyt
17	Luotettavuus
19	Hypertherm Associates -yhtiön tarina

XPR:n yleiskuvauk

Tehoa tuottavuuteen XPR:llä

XPR® on mekanoisoiujen plasmaleikkaukslaitteiden **monipuolis**in tuoteperhe niukkahiilisen teräksen, ruostumattoman teräksen ja alumiinin leikkaamiseen. Joustavilla ominaisuuksillaan se parantaa **tuottavuutta** ja alentaa toimintakustannuksia tarjoamalla parempia leikkaustuloksia ja huippulaatua jokaisessa vaiheessa. X-Definition®-teknologia optimoi leikkaukslaadun, mahdollistaa paksumpien materiaalien leikkaamisen, kasvattaa leikkauknopeutta ja pidentää kulutusosien kestoa. Lisäksi erittäin tasainen laatu koko kulutusosien käyttöiän varmistaa, että ensimmäinen leikkaus on yhtä siisti kuin viimeinen. XPR tuo **tarkkuutta** paksun metallin leikkaukseen ja lisää tuottavuutta vähentämällä pursetta ja jälkityöstön tarvetta. Ainutlaatuinen Arc Response Technology™ suoja poltinta ja kulutusosia puuttuen automaattisesti vakaviin virhetilanteisiin hallitun sammutuksen yhteydessä ja tuo **varmuutta** siihen, että investointisi on hyvin suojattu.

XPR maksaa itsensä takaisin monipuolisuudella, tuottavuudella, tarkkuudella ja varmuudella.

Monipuolisuus laajentaa mahdollisuuksia

- Tarjoaa erittäin monipuoliset ominaisuudet niukkahiilisen teräksen, ruostumattoman teräksen ja alumiinin leikkaukseen ja merkkaukseen 11 eri kaasuyhdistelmällä optimoiden leikkaukseyhdistelmät ja materiaalit
- Laaja tehoalue, 30–460 A, mahdollistaa monien erilaisten metallien ja paksuuksien plasmaleikkauksen
- Toisin kuin kuitulaserleikkauksessa, joka vaatii puhtaat pinnat, plasmaleikkauksen laatu on yhtenäinen ja korkea myös epätäydellisillä metallipinnoilla, maalatut ja ruosteiset pinnat mukaan lukien, mikä lisää tuottavuutta
- Plasmaleikkauksen joustavuus kuitulaserleikkaukseen verrattuna korostuu geometrialtaan monimutkaisten kappaleiden robottileikkauksessa, kun käytetään pitkiä kaapeleita, pienikokoisia leikkaukspäitä, tarvittavia koteloiteja ja suurempia leikkauksetäisyyksiä



Optimaalinen tuottavuus alentaa käyttökustannuksia

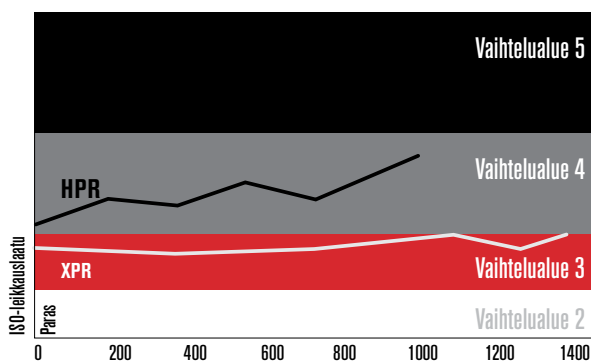
- Maksimaalinen teho optimoi tuottavuuden parantamalla leikkaukslaatua, mahdollistamalla paksumpien metallien leikkaamisen ja lisäämällä leikkauknopeutta
 - Leikkaa jopa 12 % nopeammin verrattuna aiempiin plasmasukupolviin
 - Laboratoriotesteissä kulutusosien käyttöikä kasvoi 12 %
- Leikkaa nopeammin alan ainoalla argonavusteisella tekniikalla – jopa 25 % parempi pistokyky ja 15 % parempi leikkaukkyky reuna-aloituksissa niukkahiiliselä teräksellä, 40 % ruostumattomalla teräksellä, verrattuna aiempiin plasmasukupolviin
- Toisin kuin kilpailevat järjestelmät, joissa paksuja metalleja leikattaessa joudutaan vaihtamaan kalliimpiin kaasuihin, kuten vetyyn, XPR leikkaa hapella koko tehoalueellaan, mikä pienentää kustannuksia ja lisää tuottavuutta
- Ainutlaatuinen Arc Response Technology™ puuttuu virhetilanteisiin, suoja kulutusosia ja estää poltinvaurioita pidentäen kulutusosien kestoa jopa kolminkertaiseksi



Tasalaatuinen niukkahiilisen teräksen, ruostumattoman teräksen ja alumiinin leikkaus.

XPR-leikkaukslaatuvertailu

— 260 ampeeria
— 300 ampeeria



20 sekunnin leikkaukset 20 mm:n (3/4 tuuma) niukkahiiliselä teräksellä

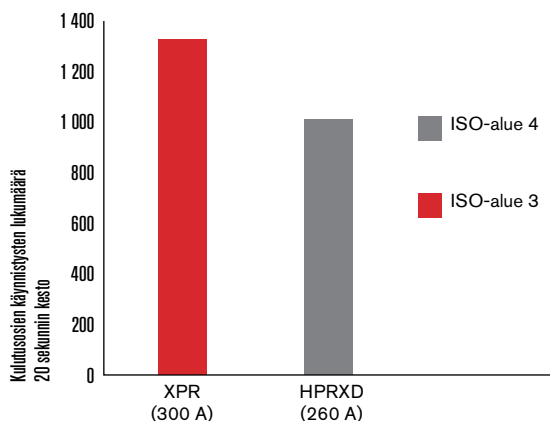
Tarkempi leikkaus vähentää jälkikäsittelyä

- Leikkaa yhtenäisellä laadulla osasta toiseen koko kulutusosien käyttöiän ensimmäisestä leikkauksesta viimeiseen
- Tuottaa sileän pinnan, vähemmän kulmikkautta ja minimaalisesti tai ei lainkaan pursetta – siistit osat suoraan pöydältä
- XPR:n sisältämä teknologia parantaa 45° A- ja V-viisteleikkausten laatua paksuilla metalleilla ja vähentää jälkityöstöaikaa **50 %** verrattuna aiempiin plasmasukupolviin

Laatua, joka antaa varmuutta

- Hypertherm Associates toimittaa alansa innovatiivisimpia ja luotettavimpia tuotteita
- Tuotteet suunnitellaan asiakaslähtöisesti ja käyvät läpi tinkimättömän luotettavuustestauksen
- Ainutlaatuinen Arc Response Technology™ suojaa poltinta ja kulutusosia vaurioilta
- Maaailman paras kumppaniverkostomme toimittaa kulutusosia, varaosia ja laitteita
- Kumppaniverkostomme tarjoaa myös järjestelmien huoltoa ja teknistä tukea, paikallisesti ja etänä
- Koulutusta saatavilla Hypertherm Cutting Institutun ja maailmanlaajuisen kumppaniverkoston kautta

20 sekunnin leikkauslaatu käyttöiän ajan
20 mm (3/4 tuuma) niukkahiilinen teräs



Ainutlaatuinen SureCut-teknologia

Ainutlaatuinen SureCut™-teknologiamme upottaa plasmaleikkausprosessiin edistyneitä leikkausomaisuuksia automaattisesti ohjelmiston avulla. Se parantaa lopputulosta, yksinkertaistaa leikkaamista ja vähentää käyttäjän työtä.

- True Hole® -teknologia, patentoitu prosessi, joka poistaa reiän suippouden käytännössä kokonaan ja lisää pyöreyttä, tuottaa niukkahiiliseen teräkseen merkittävästi paremman reiän laadun kuin mitä plasmalla aiemmin oli mahdollista
- True Bevel™ -teknologia soveltaa automaattisesti optimoitua viistekulmaa ja leikkaussekvenssiä lisäten tarkkuutta ja tasalaatuisuutta
- Rapid Part™ tekee liikkeestä tehokkaamman ja ohittaa tarpeettomia vaiheita vähentäen tuotantoaikaa jopa 50 %
- Plate Saver™ parantaa materiaalin hyötykäyttöä osista riippuen jopa 14 % nestattaessa neliömäisiä ja suorakulmaisia osia



Älykäs tehdas

Tehoa tuottavuuteen. Hypertherm XPR® plasma maksaa itsensä takaisin monipuolisuudella, tehokkuudella ja tarkkuudella. XPR voidaan yhdistää verkkopalvelimeen koneen diagnostiikkaa ja vianetsintää varten.

Älykäs tehdas -ominaisuudet

- SMART Log ennakoivaan kunnossapitoon
- SMART Log -käyttöaika raportit (EDGEn kanssa käytettäessä)

Lisäarvo yritykselle

- Voi automatisoida rutiinitehtäviä
- Parantaa omaisuudenhallintaa
- Vähentää virheitä ja suunnittelemattomia käyttökatoja
- Auttaa huollon hallinnassa

Alan johtava: X-Definition-leikkauslaatu

Patentoitu kulutusosien tekniikka

X-Definition® parantaa leikkauksen laatua ja tasaisuutta niukkahiilisellä teräksellä, laajentaa Hyperthermin uraa uurtavan HyDefinition®-prosessin käyttöaluetta ei-rautametalleissa ja tuo käyttöön useita merkittäviä leikkaustekniikoita.

Laajennettu HyDefinition-tekniikka

Hyperthermin uraa uurtava HyDefinition-tekniikka sisältää ainutlaatuisen, kaksiosaisen ja tuuletetun suuttimen, joka lisää vakautta ja energiatihyettä tasaisemman ja tarkemman leikkauslaadun saavuttamiseksi. Tätä perustavanlaatuisia tekniikkaa on käytetty aiemmin pääasiassa niukkahiilisen teräksen leikkauksessa, mutta nyt sitä voidaan käyttää kaikilla ei-rautametalleilla, jossa tuloksena on puhtaampi, terävämpi ja tasalaatuisempi leikkausreuna ruostumattomalle teräkselle ja alumiinille.

Vented Water Injection (VWI)

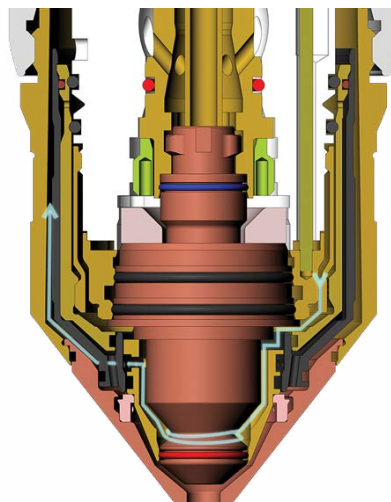
Tämä haettavana olevaan patenttiin perustuva prosessi käsittää tuuletetun N₂-plasman H₂O-suojakilven. Reunat ovat kohtisuoria, kulmikkuus vähäisempää ja pinnanlaatu erinomaista ei-rautametalleilla, varsinkin alumiinilla.



Cool nozzle (Jäähdytetty suutin)

220 ja 300 ampeerin happiprosessissa käytetään toimintoa, joka tuottaa nestejäähdytyksen suoraan suuttimen reikään, ja josta on jätetty patenttihakemus. Tämä jäähdytys on merkittävä tekijä leikkauslaadun 40 prosentin parannuksessa kulutusosien kestoajan aikana.

Cool nozzle (Jäähdytetty suutin)



Vent-to-shield tuuletustekniikka

Tämä uusi tekniikka sekoittaa purkautuneesta plasmakaasusta talteenotetun vedyn suojakaasun kanssa, minkä seurauksena kulmikkuus vähenee ja reunan väri on tasalaatuisempaa ruostumattomalla teräksellä 12 mm (1/2 tuuma) paksuuteen saakka.

Plasmahöyrystys

Patentoitavana oleva plasmahöyrystys parantaa valokaaren tiheyttä ja leikkauksnopeutta ohuella ruostumattomalla teräksellä ja ylläpitää samalla valokaaren vakauden sekä tasaiset leikkausreunat.

PowerPierce

Patentoitu nestejäähdytteiden **Power pierce**-suojakilpiteknikka torjuu sulan metallin piston aikana mahdollistaen niukkahiilisen teräslevyn tuotantopiston aina 50 millimetriin (2 tuumaa) saakka, jopa 64 millimetriin (2 1/2 tuumaa) XPR460:llä, 50 millimetriin (2 tuumaa) XPR300:llä ja 40 millimetriin (1 9/16 tuumaa) XPR170:llä käytettäessä **argonavusteista pistotekniikkaa**.

XPR460:llä PowerPierce yhdessä argonavusteisen leikkaustekniikan kanssa mahdollistaa reuna-aloitukset jopa 100 millimetriä (4 tuumaa) paksulla niukkahiilisellä teräksellä happea käyttäen.

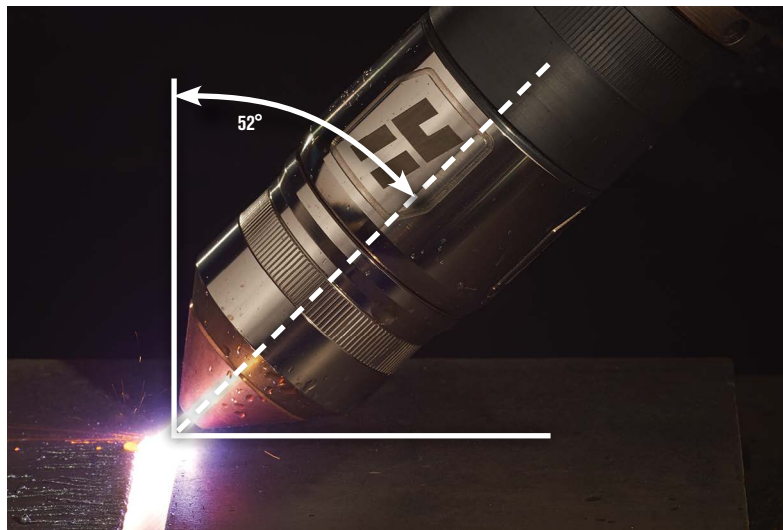


Advanced arc Stability

Muokatun suojakaasun heijastavaan säteilyyn perustuva erinomainen valokaaren tasaisuus parantaa pistoreiästä tai terävästä kulmasta ulos tulevan valokaaren vakautta saaden aikaan lyhyemmän aloituspituuden ja paremman leikkauslaadun.

Parempi polttimen geometria

Erinomainen viisteitys ja suorituskyky kartiomaisella polttimella, jonka sisäkulma on 76° ja viistokierto jopa 52° .



True Hole -tekniikka

True Hole® -tekniikka käsittää uuden kaarisegmentointiprotokollan, joka toteuttaa automaattisesti pultinreikää vastaavan laadun niukkahillaisella teräksellä halkaisijan ja paksuuden suhdelukuun 1:1 ja jopa 2:1 saakka.



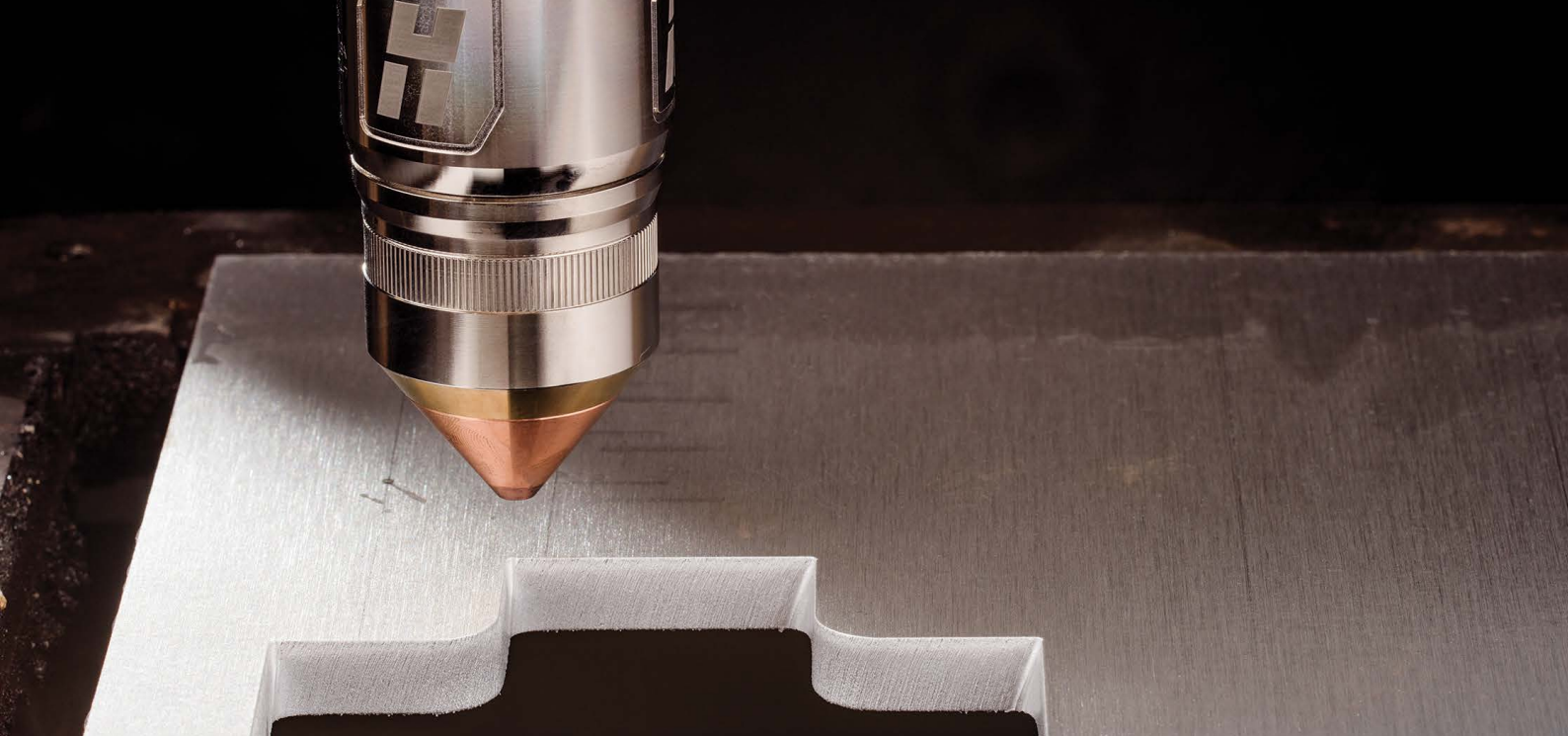
Prosessinohjaus ja syöttö.

Nykyaikainen prosessinohjaus täysin uudella kaasun ja nesteen syöttökonseptilla. Kolme vaihtoehtoista konsolia – Core™, CorePlus™, Vented Water Injection™ (VWI) ja OptiMix™ – tarjoavat lyömättömän leikkauslaadun niukkahiiliselle teräkselle. Jokainen konsoli tuottaa vastaavan laajennetun leikkauskyvyn edut myös ruostumattomalle teräkselle ja alumiinille. Kaikkia konsoleja voidaan ohjata CNC-järjestelmästä, mikä takaa korkean tuottavuuden ja helppokäyttöisyyden.

CorePlus-, VWI- ja Optimix-kaasuliitäntäkonsolit tarjoavat argonkaasun lähteen, jota voidaan käyttää parantamaan merkittävästi merkkausta ja laajennettua piston läpäisykapasiteettia joissakin sovelluksissa.



Kaasuliitäntäkonsoli, kaasut/nesteet				
	Core	CorePlus	Vented Water Injection (VWI)	OptiMix
O ₂ /N ₂ /Ilma	•	•	•	•
Ar		•	•	•
F ₅ /Ar/H ₂ O			•	•
H ₂ -N ₂ -Ar-seos				•



Core™-konsoli

Lyömätön niukkahiilisen teräksen leikkauskyky ja erinomainen kulumiskky sekä reunan viimeistely ruostumattomalla teräksellä paksuuteen 12 mm (1/2 tuuma) saakka. Tämä saadaan aikaan uudella N₂ HDi® -prosessilla, joka estää ilman sekoittumisen plasmakaasuun sekä tuottaa paremman ja kirkkaamman reunan viimeistelyn.

CorePlus™-konsoli

Kaikki Core-konsolin ominaisuudet lisättyä argonmerkkauksella ja yli 10 % lisäyksellä pistopaksuuteen argonavusteisen laajennetun pistokyvykkyyden ansiosta.

Vented Water Injection™-konsoli (VWI)

Kaikki Core- ja CorePlus-konsolin ominaisuudet lisättyä merkittävästi laajennetulla ruostumattoman teräksen ja alumiinin käsittelykyvyllä, jonka taustalla ovat F5 HDi -prosessi ja patentoitu Vented Water Injection (VWI).

OptiMix™-konsoli

Kaikki Core-, CorePlus-, and VWI-konsolien edut lisättyä erillisellä 3 kaasun seoksella – Ar, H₂, ja N₂ – tuloksena maailman joustavin ja laadukkein ruostumattoman teräksen ja alumiinin leikkauskyky.



Optimoitu tuottavuus ja vähäisemmät käyttökustannukset

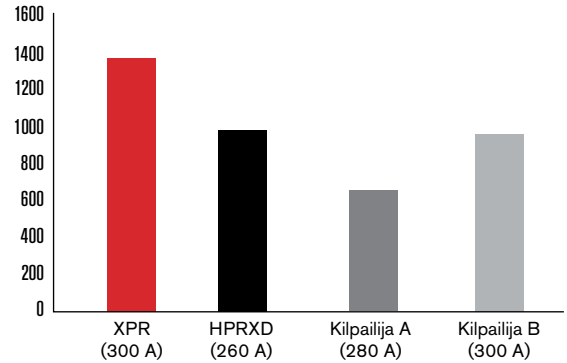
XPR® perustuu Hyperthermin johtavaan tuotantotekniikkaan ja takaa suuremman leikkausnopeuden, korkealaatuisemman leikkauksen, vähemmän aputoimintoja ja pitkäikäisemmät kulutusosat lyhyemmällä asetusajoilla. Tämä yhdistelmä tuo lisäsäästöjä plasmajärjestelmän käyttökustannuksiin.

Tekniikan hyödyt

- Polttimen vastakeliittimeen asennettu venttiili antaa nopeamman ja tarkemman kaasuvirran ohjauksen merkittävästi pidemmällä happiprosessin kestolla ja nopeutetulla hallitun sammutuksen prosessilla. Tämä hallitun sammutuksen virheiden eliminointi useimmissa sovelluksissa mahdollistaa lähes kolme kertaa pidemmän kulutusosien kestoian kuin muissa järjestelmissä.
- Uusi Cool nozzle™ -virtaustekniikka pidentää kulutusosien kestoikää ja parantaa ISO-alueen 3 tuloksia paremmin kuin koskaan ennen.
- Lisätty teho tuottaa paksumpien osien pistokylvyykkyden verrattuna aikaisemmissa tuotantosovelluksissa käytettyihin järjestelmiin. Argon-avusteinen pisto tuottaa laajennetun pistokylvyn satunnaisissa töissä, jotka vaativat paksumman materiaalin pistoja, mikä tekee XPR:stä monipuolisen ja tuottavan työkalun tehtaallesi.
- Korkealaatuinen argonmerkkaus samoilla leikkauksen kulutusosilla mahdollistaa nopeat ja tehokkaat vaihdot.

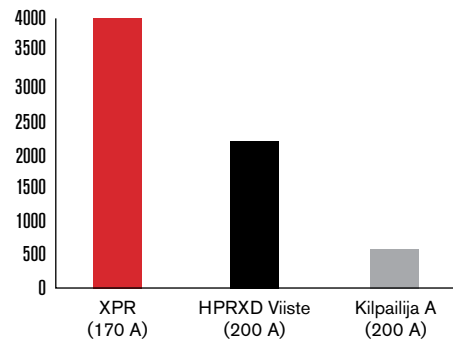
20 sekunnin käynnistysten määrä

20 mm (3/4 tuuma) niukkahiilinen teräs



20 sekunnin käynnistysten määrä

12 mm (1/2 tuuma) niukkahiilinen teräs



		XPR170		XPR300		XPR460	
Maksimilähtöteho		35,7 kW		66,5 kW		102 kW	
100 % valokaaren jännite		210 V		222 V		222 V	
Leikkaustaulukon paksuus		mm	tuumaa	mm	tuumaa	mm	tuumaa
Pistokyyky	Niukkahiilinen teräs (argonavusteinen)*	40	1-9/16	50	2	64	2-1/2
	Niukkahiilinen teräs (tuotanto)	35	1-3/8	45	1-3/4	50	2
	Ruostumaton teräs	22	7/8	38	1-1/2	64*	2-1/2*
	Alumiini	25	1	38	1-1/2	50*	2*
Irrotuskyyky	Niukkahiilinen teräs	60	2-3/8	80	3-1/8	100*	4*
	Ruostumaton teräs	38	1-1/2	75	3	130*	5*
	Alumiini	38	1-1/2	50	2	90	3-1/2
Leikkaukskulma		ISO 9013 -alue		2-4		2-4	

*Argonavusteinen tekniikka on saatavana paksumpien kappaleiden pistoa varten CorePlus-, VWI- ja OptiMix-kaasukonsoleille



Argonmerkkaus



TEHOA
TUOTTAVUUTEEN





Tekninen järjestelmän optimointi

XPR® on suunniteltu tuottamaan automaattisesti korkeinta laatua optimaalisella suorituskvyyllä. Edistysellinen virtalähdetekniikka tuottaa erittäin herkkää ja nopeasti reagoivaa sähkövirtaa ja eliminoi automaattisesti järjestelmän tehokkuutta tai kulutusosien kestoa heikentävät tapahtumat.

Parantuneet käyttö- ja vianetsintätiedot

Virtalähteessä olevat anturit lähettävät diagnostiikkakoodoja helpottamaan vianetsintää ja järjestelmän valvontatietojen tulkintaa. Näin voidaan vähentää vianetsintään kuluva aikaa ja saada huoltoa ennakoivia tietoja järjestelmän parempaa optimointia varten.

XPR-järjestelmän virtalähde käsittää edistyksellisen hakkuripiirin, joka tunnistaa välittömästi valokaaren jännitteen ja virran muutokset sekä reagoi niihin. Ainutlaatuinen Arc response technology™ tuottaa tärkeitä hyötyjä, jotka osaltaan vähentävät käyttökustannuksia ja parantavat tuottavuutta.

Arc response technology™

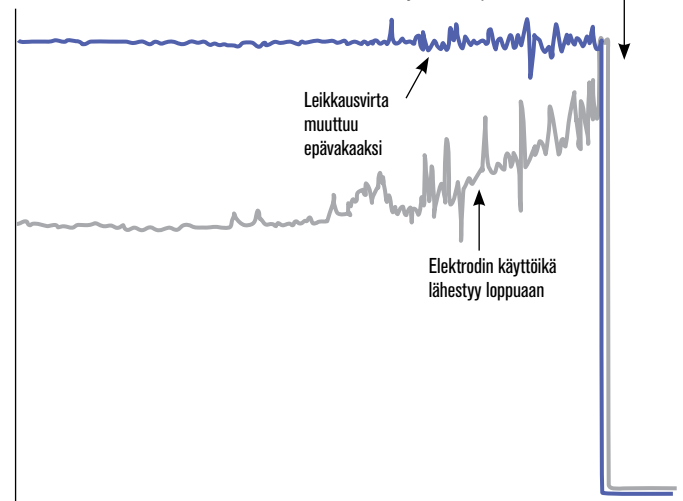
Automaattinen polttimen suojaus

Hakkurimoduuli tunnistaa vaarallisen elektrodin rikkoutumisen ja sammuttaa järjestelmän, mikä suojaa poltinta vahingoittumista vastaan ja parantaa kulutusosien hyötykäyttöä.

- Estää polttimen vahingoittumisen
- Vähentää käyttökustannuksia

Automaattinen polttimen suojaus

- Raja-arvo on saavutettu
- Virtalähde käynnistää nopean sammutuksen



— Leikkausvirta
— Valokaarenjännite
— Plasmapaine

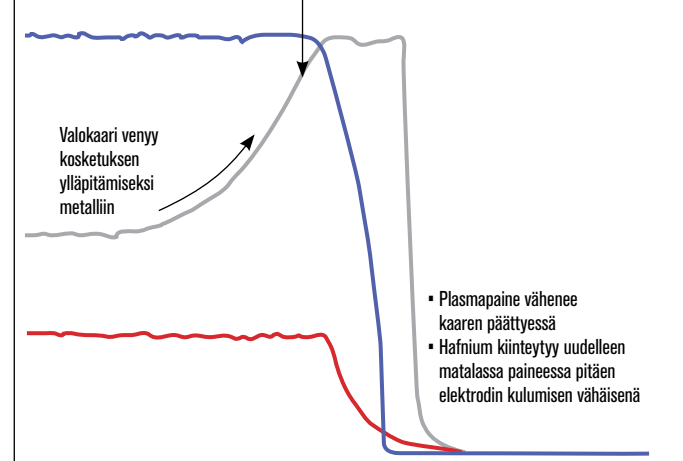
Automaattinen hallitun sammutuksen virheen suojaus

Hakkurimoduuli tunnistaa, kun leikkaus on päättymässä hallitsemattomalla tavalla – ilman asianmukaista hallittua sammutusta ja kaasun virtausta. Se käynnistää automaattisesti nopean hallitun sammutuksen elektrodin suojaamiseksi, mikä pidentää merkittävästi kulutusosien kestoikää – yli 3 kertaa pidempi kuin järjestelmissä, joissa ei ole tätä erikoispiirrettä.

- Suojaa elektrodia
- Pidentää todellista kulutusosien kestoikää
- Vähentää käyttökustannuksia

Hallitun sammutuksen virheen suojaus

- Raja-arvon olosuhteet toteutuvat
- Virtalähde käynnistää hallitun sammutuksen
- Leikkausvirta laskee nollaan



TEHOA
TUOTTAVUUTEEN

TEHOA

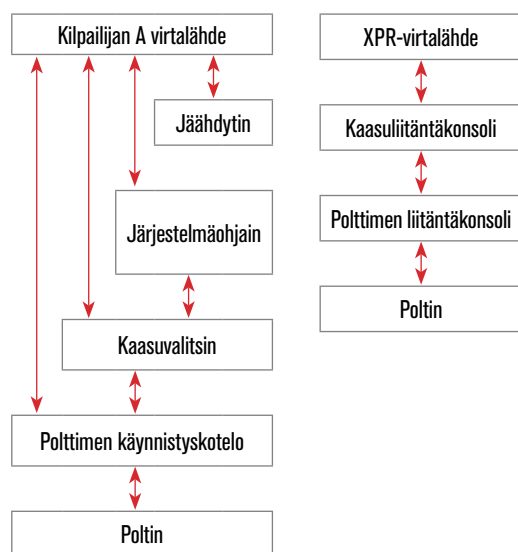
TUOTTAVUUTEEN



Helppokäyttöisyys

XPR® mahdollistaa edistyneen järjestelmän suorituskyvyn saavuttamisen ennennäkemättömän helposti. Järjestelmän asetuksista ja asennuksista liitännäismahdollisuuksiin ja prosessin optimointiin XPR-järjestelmän intuitiivinen käyttö ja automaattinen valvonta tuovat plasmaleikkaukseen aivan uudenlaista helpoutta.

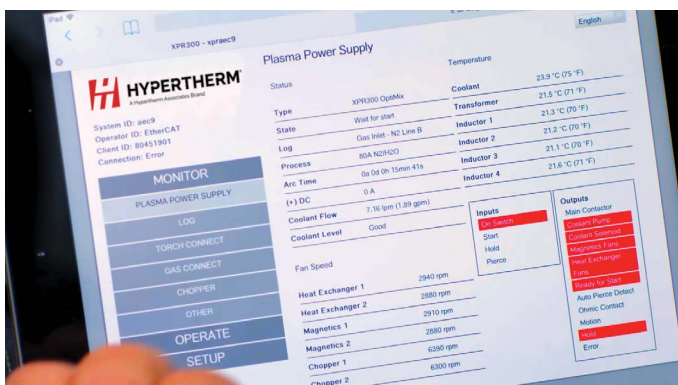
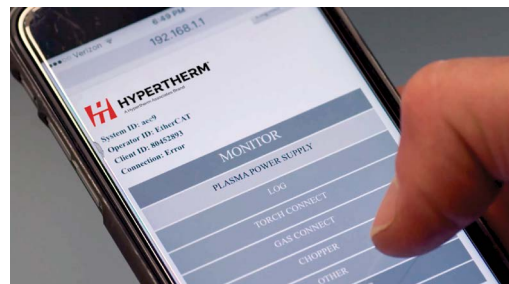
- Vähemmän konsoleja ja liitäntöjä tarkoittaa vähemmän komponentteja ja monimutkaisuuksia.
- Polttimen johdossa ilman työkalua liitettävä EasyConnect™-liitäntä TorchConnect™-konsoliin, mikä vähentää asetusajoja ja yksinkertaistaa vaihtoja.



- Kaikissa konsoleissa on edistysellinen automaattinen kaasunohjain, joka mahdollistaa kaikkien leikkausprosessien valitsemisen ja käyttämisen CNC-järjestelmästä.
- Patentoitavana oleva QuickLock™-elektrodi kiristyy 1/4-kierroksella ja vähentää näin työn asetusaikaa.
- Hyperthermin helpoin ja nopein polttimen irrotusrakenne mahdollistaa nopean polttimen vaihtamisen yhdellä kädellä.

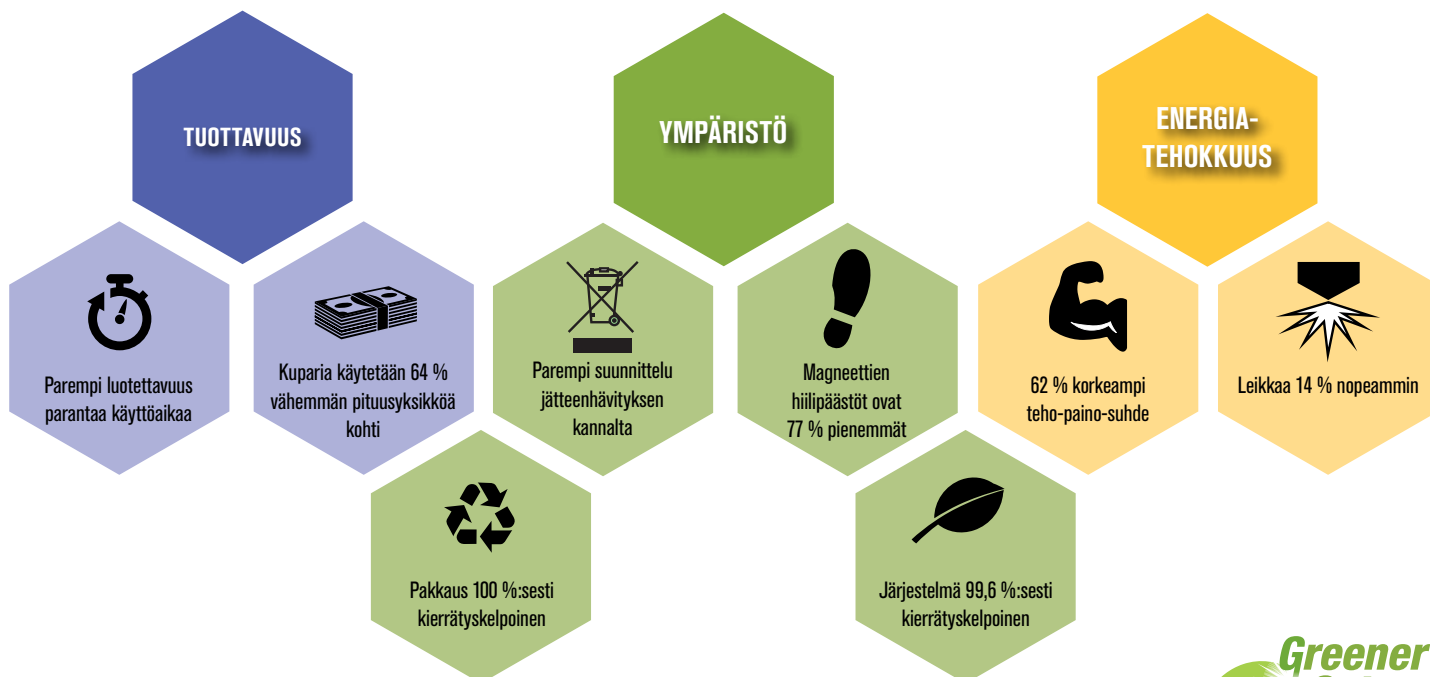


- Sisäänrakennettu WiFi yhdistää käyttö- ja valvontatoiminnot mobiililaitteen näyttöpaneeliin.
- Helppo navigoida ja lukea.
- Mahdollistaa leikkausprosessien valinnan ja useiden järjestelmien hallinnan useimmista mobiililaitteista ja kannettavista tietokoneista.



Ympäristöhyödyt

Hypertherm Associatesin kantavana ajatuksena on kehittää innovatiivista teknologiaa, tuotteita ja ratkaisuja, jotka tuottavat korkeampaa lisäarvoa asiakkaillemme, omistajillemme ja ympäristölle. Ympäristövaikutustemme pienentäminen kaikessa toiminnassa on kriittinen osa-alue menestyksemme kannalta. XPR-järjestelmät on suunniteltu tehokkaammaksi ja ne tuottavat vähemmän jätteitä vähäisemmän kulutusosien käytön sekä pienemmän energiankulutuksen ja hiilijalanjäljen ansiosta.



Luotettavuus

XPR-järjestelmän teknisen kehitystyön taustalla on kymmeniätuhansia tunteja testausta, tietojen analysointia ja järjestelmän säätöjä. Meidän kehitystyömme optimoi tuotantoaikasi varmistamalla koneen suorituskyvyn kaikkein ankarimmissa kenttäolosuhteissa. XPR® on Hypertherm Associatesin tähän saakka älykkäin mekaaninen plasmajärjestelmä. Sisäänrakennetut anturit valvovat virtaa, painetta, lämpötilaa, virtausta ja vertaavat niitä ohjearvoihin työskentelyn aikana optimaalisen suorituskyvyn varmistamiseksi.

Tekniset tiedot

Vleistä		XPR170	XPR300	XPR460
Maksimityhjäkäyntijännite		360 VDC	360 VDC	360 VDC
Maksimilähtövirta		170 A	300 A	460 A
Maksimilähtöteho		35,7 kW	66,5 kW	102 kW
Antojännite		50-210 VDC	50-222 VDC	50-222 VDC
100 % valokaaren jännite		210 V	222 V	222 V
Paloaikasuhdeluokitus		100% at 35,7 kW, 40° C (104° F)	100% at 66,5 kW, 40° C (104° F)	100% at 102 kW, 40° C (104° F)
Käyttöympäristön lämpötila-alue		-10° C - 40° C (14° F - 104° F)	-10° C - 40° C (14° F - 104° F)	-10° C - 40° C (14° F - 104° F)
Tehokerroin		0,98 tehoarvolla 35,7 kW	0,98 tehoarvolla 66,5 kW	0,98 tehoarvolla 102 kW
Jäähdytys		Koneellinen ilma (luokka F)	Koneellinen ilma (luokka F)	Koneellinen ilma (luokka F)
Eristys		Luokka H	Luokka H	Luokka H
EMC-päästöjen luokittelu (vain CE-mallit)		Luokka A	Luokka A	Luokka A
IP-luokitus		IP21	IP21	IP21
Yksikkömitat	K =	124,76 cm (49,12 tuumaa)	124.76 cm (49,12 tuumaa)	124,76 cm (49,12 tuumaa)
	P =	127,28 cm (50,11 tuumaa)	127.28 cm (50,11 tuumaa)	127,28 cm (50,11 tuumaa)
	L =	81,70 cm (32,17 tuumaa)	81.70 cm (32,17 tuumaa)	87,3 cm (34,5 tuumaa)

Konsoli	Leikkaus- kaasut	Virta (A)	Paksuus (mm)	Likimääräinen leikkausnopeus (mm/min)	Paksuus (tuuma)	Likimääräinen leikkausnopeus speed (tuumaa/min)			
Niukkahiilinen teräs									
Core, CorePlus, VWI, ja OptiMix	O ₂ -plasmakaasu O ₂ -suojakaasu	30	0,5 3 5	5348 1153 726	0,018 0,135 3/16	215 40 30			
	O ₂ -plasmakaasu Ilma-suojakaasu	50	3 5 8	3820 2322 1369	0,105 3/16 5/16	155 95 55			
	O ₂ -plasmakaasu Ilma-suojakaasu	80	3 6 12	5582 3048 1405	0,105 1/4 1/2	225 110 55			
	O ₂ -plasmakaasu Ilma-suojakaasu	130	3 10 38	6502 2680 256	0,135 3/8 1-1/2	240 110 10			
	O ₂ -plasmakaasu Ilma-suojakaasu	170	6 12 25 60	5080 3061 1175 152	1/4 1/2 1 2-3/8	200 115 45 6			
	O ₂ -plasmakaasu Ilma-suojakaasu	220	10 18 60	3715 2369 158	3/8 5/8 2-1/2	150 110 6			
	O ₂ -plasmakaasu Ilma-suojakaasu	300	12 25	3940 1950	1/2 1	155 75			
	N ₂ -suojakaasu	300	50 80	560 165	2 3	21 7			
	O ₂ -plasmakaasu Ilma-suojakaasu	460	12 38 64* 100*	4940 1370 540* 100*	1/2 1-1/2 2-1/2* 4*	190 54 22* 4*			
	Ruostumaton teräs								
	Core, CorePlus, VWI, ja OptiMix	N ₂ -plasmakaasu N ₂ -suojakaasu	40	0,8 3 6	6100 2683 918	0,036 0,105 1/4	240 120 32		
	VWI ja OptiMix	F ₅ -plasmakaasu N ₂ -suojakaasu	80	3 6 12	4248 1916 864	0,135 1/4 1/2	140 70 34		
	OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ - plasmakaasu N ₂ -suojakaasu	170	10 12 38	1975 1735 256	3/8 1/2 1-1/2	80 65 10		
			300	12 25 50 75	2038 1040 387 162	1/2 1 2 3	80 40 15 6		
			VWI ja OptiMix	N ₂ -plasmakaasu H ₂ O shield	300	12 25 50	2159 1302 403	1/2 1 2	85 50 15
				OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ - plasmakaasu N ₂ -suojakaasu	460	16 38 60* 130*	2322 968 587* 76*	5/8 1-1/2 2-1/2* 5*
Alumiini									
Core, CorePlus, VWI, ja OptiMix	Ilma- plasmakaasu Ilma-suojakaasu	40			1,5 3 6	4799 2596 911	0,036 1/8 1/4	240 85 32	
VWI ja OptiMix	N ₂ -plasmakaasu H ₂ O-suojakaasu	80	3 6 10	3820 2203 956	1/8 1/4 1/2	140 80 28			
		130	6 10 20	2413 1702 870	1/4 3/8 3/4	95 70 35			
		300	12 25 50	2286 1302 524	1/2 1 2	90 50 20			
	OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ - plasmakaasu N ₂ -suojakaasu	300	12 25 50	3810 2056 391	1/2 1 2	150 80 15		
			460	16 38 50* 90	5046 2290 1810* 300	5/8 1-1/2 2* 3-1/2	200 90 70* 12*		

Tämä ei ole täydellinen luettelo käytettävissä olevista prosesseista ja paksuuksista.



Tavoitteiden
asettaminen

Halu
innovoida

Intohimo
asiakastyytyväi-
syyteen

Hypertherm Associates -yhtiön tarina

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream. Robotmaster. Nämä ja muut nimet edustavat maailman johtavia teollisia leikkaustekniikoita ja -ratkaisuja. Niiden takana on yksi yritys: Hypertherm Associates. Tavoitteiden asettaminen, halu innovoida ja intohimo asiakastytytyväisyyteen ovat tehneet Hypertherm Associatesista teollisen katkaisu- ja muotoleikkausalan johtajan.

Shaping Possibility

Hyperthermin perustamisesta lähtien vuonna 1968 olemme aina uskoneet odotusten ylittämiseen. Siksi panostamme jatkuvasti ihmisiin. Siksi panostamme voimakkaasti jatkuvaan tuotekehitykseen. Ja siksi meidät tunnetaan nyt nimellä Hypertherm Associates, joka on täysin yhtiökumppaneiden omistama yritys, johon kuuluu tunnettuja ja luotettuja maailmanluokan leikkaustekniikoita ja ratkaisuja – plasma, vesileikkaus, CAD/CAM, robottiohjelmistot, ym. – auttamaan asiakkaitamme tavoilla, jotka eivät koskaan ennen ole olleet mahdollisia.

Hypertherm Associates rakentuu perinteellemme, jossa haastetaan käsitys siitä, mikä on saavutettavissa luomillamme tuotteilla, vaalimallamme kulttuurilla ja asiakkaillemme tarjoamalla kokemuksella – ja mennä sitten eteenpäin. Olipa kyse plasmasta, vesileikkauksesta tai kulutusosista, ohjelmistoista tai palveluista, jotka yhdistävät tehtaita ja optimoivat suorituskykyä tai ratkaisuista, jotka auttavat asiakkaitamme saavuttamaan liiketoimintansa tavoitteet, ne kaikki löytyvät yhdestä paikasta: Hypertherm Associates.

Sitoutunut menestykseen

Hypertherm Associatesin taustalla on perustavanlaatuinen sitoutuminen ihmisten menestymiseen, joita ovat asiakkaamme, kumppanimme, yhtiökumppanimme ja yhteisöt. Yhtiökumppaneidemme 100-prosenttinen omistajuus on tämän sitoumuksen suora tulos. Täysi riippumattomuus ulkoisista osakkaista ja muista yritys-yhteisöistä auttaa meitä keskittymään asiakkaisiimme ja kumppaneihimme ja toimittamaan heille juuri sitä, mitä he tarvitsevat. Koska yhtiökumppanimme toimivat yhdessä yhteistä päämäärää kohti, he ovat energinen voimavara, joka on omistautunut tarjoamaan johdonmukaisesti ylivertaista asiakaskokemusta.

Teollisuudenalan johtava valmistaja

Hypertherm Associatesin ihmiset, tuotemerkit ja tekniikat tunnetaan jo kaikkialla maailmassa, missä tehdään edistynyttä valmistusta ilmailusta maatalouteen ja energiasta infrastruktuuriin. Itse asiassa sadat tuhannet yritykset luottavat jo nyt Hypertherm Associatesin tekniikoihin ja ratkaisuihin, joiden suorituskyky ja luotettavuus auttavat heitä lisäämään omaa tuottavuuttaan ja kannattavuuttaan. Siksi yritykset ympäri maailman kääntyvät Hypertherm Associatesin puoleen rakentaessaan laivoja, lentokoneita ja rautatievaunuja, tehdessään teräsrakenteita ja siltoja, valmistessaan raskasta kalustoa ja tuuliturbineita sekä paljon muuta.

Tekniikka- ja ratkaisuvalikoimamme kautta Hypertherm Associates työllistää yli 1 900 ihmistä ja sillä on toimintaa ja kumppanuuksia ympäri maailman. Me Hypertherm Associatesilla olemme luoneet kasvulle ja laajentumiselle viitekehyksen, joka tuo viimeisimmät innovaatiot asiakkaillemme nopeammin sekä paremmalla integroinnilla ja asiakastuella.

Hypertherm Associatesilla on visio, jossa asiakkaat laitetaan jatkuvasti etusijalle heidän haasteidensa ratkaisemiseksi sekä kaupankäynnin helpottamiseksi kanssamme entisestään. Maailmanlaajuinen tiimimme etsii jatkuvasti uusia keinoja tehdäkseni yhtiömme, asiakkaidemme ja yhteisömme menestyksen takaamiseksi. Olemme innoissamme siitä, että olet mukana toteuttamassa tunnuslausettamme shaping possibility.

SHAPING POSSIBILITY®

PLASMA | LASER | VESILEIKKAUS | AUTOMAATIO | OHJELMISTO | KULUTUSOSAT

Lisätietoja on osoitteessa www.hypertherm.com/XPR

Mikäli muuta ei ole ilmoitettu, kaikki tavaramerkit ovat Hyperthermin omaisuutta, ja ne voivat olla rekisteröityjä Yhdysvalloissa tai muissa maissa.

Lisätietoja Hypertherm Associatesin patenttien numeroista ja tyypeistä löytyy osoitteesta www.hypertherm.com/patents.

© 08/2024 Hypertherm, Inc. Versio 6
897060FI Suomi/Finnish

100 % Associate -kumppaneina olemme sitoutuneet tarjoamaan erinomaisia asiakaskokemuksia. www.hyperthermassociates.com/ownership

Huolenpito ympäristöstä on yksi Hypertherm Associatesin ydinarvoista. www.hyperthermassociates.com/environment

100-prosenttisesti yhtiökumppaneiden omistama

