

## HyPerformance® Plasma HPR130XD®

Система HPR130XD обеспечивает несравненное качество резки HyPerformance для материалов разной толщины в диапазоне от очень малой до средней.

Толщина резки низкоуглеродистой стали	
Без образования окалины*	16 мм
Промышленный прожиг	32 мм
Максимальная толщина резки	38 мм
Толщина резки нержавеющей стали	
Промышленный прожиг	20 мм
Максимальная толщина резки	25 мм
Толщина резки алюминия	
Промышленный прожиг	20 мм
Максимальная толщина резки	25 мм

\* На работу без образования окалины может влиять функция обработки и тип материала.

### Превосходное качество и однородность резки

Плазменная система HyPerformance обеспечивает превосходные качество и однородность резки мелких деталей, что позволяет устранить затраты на вторичную обработку.

- Технология HyDefinition® позволяет выравнивать и фокусировать плазменную дугу для повышения точности резки материалов толщиной до 38 мм.
- Новая технология HDi™ обеспечивает качество резки HyDefinition на тонкой нержавеющей стали толщиной от 3 до 6 мм.
- Запатентованные технологии наших систем обеспечивают более однородное качество резки в течение более длительного времени по сравнению с другими системами, представленными на рынке.

### Максимальная производительность

Плазменная система HyPerformance обеспечивает максимально высокую производительность благодаря сочетанию таких преимуществ, как высокие скорости резки, короткие производственные циклы, быстрая смена режимов и высокая надежность.

### Минимальные эксплуатационные затраты

Плазменная система HyPerformance позволяет сократить эксплуатационные затраты и повысить рентабельность.

- Технология LongLife® существенно продлевает срок службы расходных деталей и обеспечивает стабильно высокое качество резки HyDefinition в течение наиболее длительного периода времени.

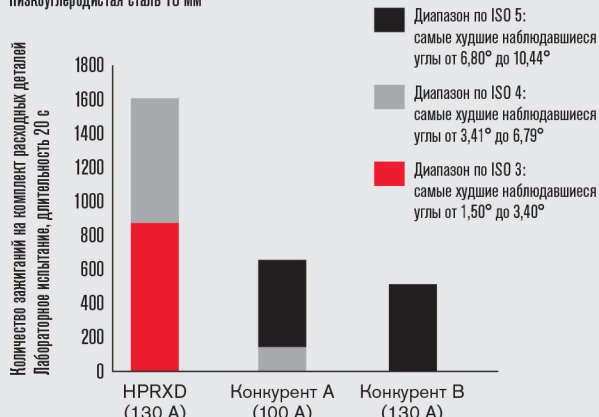
### Непревзойденная надежность

Всестороннее тестирование и более чем сорокалетний опыт работы гарантируют качество продуктов Hypertherm, на которое Вы всегда можете рассчитывать.



### Качество резки в течение срока службы (130 A)

Низкоуглеродистая сталь 10 мм



### Превосходное качество резки низкоуглеродистой и нержавеющей стали



### Технические характеристики

Значения входного напряжения (3-ф.) и силы тока	В перем. тока	Гц	А
	200/208	50/60	62/58
	220	50/60	58
	240	60	52
	380	50/60	34
	400	50/60	32
	415	50/60	32
	440	60	28
	480	60	26
600	60	21	
Выходное напряжение	50–150 В пост. тока		
Выходной ток	130 А		
Рабочий цикл	100 % при 40 °С на мощности 19,5 кВт		
Кoeffициент мощности	0,88 при выходной мощности 19,5 кВт		
Максимальное напряжение холостого хода	311 В пост. тока		
Размеры	97 см В, 57 см Ш, 108 см Д		
Масса с резаком	317,5 кг		
Источник газа	Плазмообразующий газ	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, воздух, Ar	
	Защитный газ	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , воздух, Ar	
	Давление газа	8,3 бар – ручная система управления подачей газа	
		8 бар – автоматическая система управления подачей газа	

\* F5 = 5 % H, 95 % N<sub>2</sub>

\*\* H35 = 35 % H, 65 % Ar



### Операционные данные

Материал	Сила тока (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)		
Низкоуглеродистая сталь	30	0,5	5355		
		O <sub>2</sub> плазмообразующий	3	1160	
		O <sub>2</sub> защитный	6	665	
		50	O <sub>2</sub> плазмообразующий	1	5000
			O <sub>2</sub> защитный	3	1800
			6	950	
O <sub>2</sub> плазмообразующий	80†	3	6145		
		Воздух защитный	12	1410	
		20	545		
O <sub>2</sub> плазмообразующий	130†	6	4035		
		Воздух защитный	10	2680	
		25	550		
Нержавеющая сталь	60	3	2770		
		F5 плазмообразующий	4	2250	
		N <sub>2</sub> защитный	5	1955	
			6	1635	
H35 плазмообразующий	130†	8	1140		
		N <sub>2</sub> защитный	12	820	
		20	360		
H35 и N <sub>2</sub> плазмообразующие*	130†	8	1515		
		N <sub>2</sub> защитный	12	875	
		20	305		
Алюминий	45	3	2850		
		Воздух плазмообразующий	4	2660	
		Воздух защитный	6	1695	
H35 и N <sub>2</sub> плазмообразующие*	130	6	2215		
		Воздух защитный	12	1455	
		20	815		

† Расходные детали поддерживают срезание кромок под углом до 45°.

\* Для комбинации плазмообразующих газов H35 и N<sub>2</sub> необходимо использовать автоматическую систему управления подачей газа.

В таблице операционных данных представлены не все процессы, доступные для системы HPR130XD. Для получения дополнительной информации обратитесь в компанию Hypertherm.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

**ООО "Центр Сварки" Москва:**  
115280, г. Москва, Ленинская  
слобода 23, стр. 15  
Тел.: +7(929)573-24-49  
E-mail: [msk@centresm.ru](mailto:msk@centresm.ru)

**Новокузнецк**  
"Сибтехстрой"  
654027,  
пр-кт Курако, дом № 53  
Моб.: +7-923-468-80-96

**Екатеринбург**  
ООО "Д-Групп"  
620141,  
ул. Автомагистральная д.6  
Тел.: +7 (343) 383-50-51

**ООО "Центр Сварки" Красноярск:**  
660061, г.Красноярск,  
ул. Калинина, д. 73Д  
Тел.: +7 (391) 291-10-18  
E-mail: [rezka@centresm.ru](mailto:rezka@centresm.ru)

**Барнаул**  
ООО "СТС Плюс"  
656011,  
пр-кт Калинина, 24В  
Тел.: +7 (3852) 77-57-69

**Кемерово**  
Все для сварки  
650021,  
Красноармейская, дом № 3  
Тел.: +7 (983) 508-37-65

**ООО "Центр Сварки" Кемерово:**  
115280, г. Кемерово,  
ул. Сибиряков - Гвардейцев 273/1  
Тел.: +7-983-508-37-65  
E-mail: [svarka@centresm.ru](mailto:svarka@centresm.ru)

**Новосибирск**  
ООО "Кречет"  
630005,  
ул. Петухова 69 к.10  
Тел. +7 (383) 263-14-22

**Барнаул**  
Сварщик Алтая  
656050,  
ул. Юрина, д. 209  
Тел.: +7(3852)40-23-63