

# Hypertherm®

## XPR170™

XPR170 offre processi X-Definition di ultima generazione per spessori da molto sottili a medi.

### Qualità di taglio leader del settore - X-Definition

XPR migliora la qualità di taglio HyDefinition® combinando la nuova tecnologia con processi ridefiniti per il taglio X-Definition™ di nuova generazione su acciaio al carbonio, acciaio inox e alluminio.

- Qualità di taglio superiore sull'acciaio inox
- Risultati uniformi gamma 2 ISO su acciaio al carbonio di spessore sottile e qualità di taglio estesa con gamma 3 su acciaio al carbonio e acciaio inox di spessore maggiore
- Risultati superiori sull'alluminio con Vented Water Injection™ (VWI)

### Produttività ottimizzata e costi operativi ridotti

- Costi operativi notevolmente più bassi rispetto alla tecnologia precedente
- Notevole miglioramento della vita utile dei consumabili in applicazioni sull'acciaio al carbonio
- Capacità di sfondamento di spessori maggiori rispetto ai sistemi al plasma della concorrenza

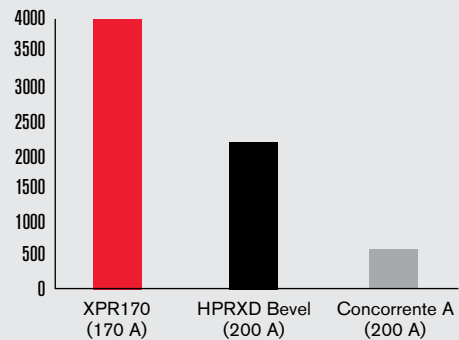
### Ottimizzazione del sistema ingegnerizzato e facilità di utilizzo

- La protezione dagli errori di discesa graduale aumenta notevolmente la vita utile effettiva dei consumabili
- Monitoraggio automatico del sistema e codici di ricerca guasti specifici per manutenzione e istruzioni di assistenza migliorate
- Cavo torcia EasyConnect™ e collegamento della torcia alla presa con una sola mano per cambi facili e rapidi
- Elettrodo QuickLock™ per una sostituzione facile dei consumabili
- Il WiFi nel generatore consente il collegamento ai dispositivi mobili e alla rete LAN per il monitoraggio e l'assistenza sui sistemi multipli
- Compatibile con IoT



| Acciaio al carbonio   | mm |
|---|----|
| Capacità di sfondamento (gas di protezione argon di assistenza) | 40 |
| (gas di protezione aria standard)                               | 35 |
| Separazione   | 60 |
| Acciaio inox  |    |
| Capacità di sfondamento   | 22 |
| Separazione   | 38 |
| Alluminio   |    |
| Capacità di sfondamento   | 25 |
| Separazione   | 38 |

Numero di accensioni in 20 secondi



## Controllo e consegna del processo

Tre opzioni della consolle di collegamento del gas offrono una qualità di taglio impareggiabile sull'acciaio al carbonio con ogni consolle che offre capacità di taglio in sequenza migliorate su acciaio inox e alluminio. Tutte le consolle possono essere completamente controllate attraverso il CNC per un'elevata produttività e facilità di utilizzo.



Consolle Core™



Consolle Vented Water Injection™ (VWI)



Consolle OptiMix™

## Caratteristiche tecniche

|  |   |
|--|---|
| Tensione massima a circuito aperto                     | 360 VCC   |
| Corrente massima di uscita                             | 170 A   |
| Potenza massima di uscita                              | 35,7 kW   |
| Tensione di uscita                                     | 50 - 210 VCC  |
| Tensione d'arco di lavoro al 100%                      | 210 V   |
| Classificazione ciclo di lavoro                        | 100% a 35,7 kW, 40 °C   |
| Intervallo della temperatura ambiente di funzionamento | -10 °C - 40 °C  |
| Fattore di potenza                                     | 0,98 @ 35,7 kW  |
| Raffreddamento   | Ventilazione forzata (classe F)   |
| Isolamento   | Classe H  |
| Classificazione delle emissioni EMC (solo modelli CE)  | Classe A  |
| Punti di sollevamento                                  | Valore nominale del peso dell'occhiello di sollevamento superiore 454 kg<br>Guide sul fondo per il carrello elevatore |

Il sistema di gestione della qualità di Hypertherm è conforme allo Standard Internazionale ISO 9001: 2015.

La garanzia Hypertherm sull'intero sistema offre: copertura completa per un anno sulla torcia e i cavi e per due anni su tutti gli altri componenti del sistema.

I generatori di plasma Hypertherm sono progettati per offrire la produttività e l'efficienza energetica leader del settore con classi di efficienza energetica del 90% o superiori e fattori di potenza fino allo 0,98. L'estrema efficienza energetica, la lunga durata dei consumabili e la produzione snella portano all'utilizzo di meno risorse naturali e a un impatto ambientale ridotto.

La tutela dell'ambiente è uno dei valori fondamentali di Hypertherm ed è un elemento cruciale per il nostro successo e per il successo dei nostri clienti. Ci stiamo impegnando per ridurre l'impatto ambientale in tutto quello che facciamo. Per ulteriori informazioni: [www.hypertherm.com/environment](http://www.hypertherm.com/environment).



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core e OptiMix sono marchi depositati di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri Paesi. Tutti gli altri marchi appartengono ai rispettivi proprietari.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. Revisione 0  
870940IT Italiano / Italian

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

| Consolle   | Gas di taglio   | Corrente (A) | Spessore (mm) | Velocità di taglio approssimativa (mm/min) |
|--|---|--------------|---------------|--|
| <b>Acciaio al carbonio</b>                           |   |              |               |  |
| Core, VWI e OptiMix                                  | Plasma O <sub>2</sub><br>Protezione O <sub>2</sub>                    | 30           | 0,5           | 5348                                       |
|  |   |              | 3             | 1153                                       |
|  |   |              | 5             | 521  |
|  | Plasma O <sub>2</sub><br>Protezione ad aria                           | 50           | 3             | 3820                                       |
|  |   |              | 5             | 2322                                       |
|  |   |              | 8             | 1369                                       |
|  | Plasma O <sub>2</sub><br>Protezione ad aria                           | 80           | 3             | 5582                                       |
|  |   |              | 6             | 3048                                       |
|  |   |              | 12            | 1405                                       |
|  | Plasma O <sub>2</sub><br>Protezione ad aria                           | 130          | 3             | 6502                                       |
|  |   |              | 10            | 2680                                       |
|  |   |              | 38            | 256  |
| Plasma O <sub>2</sub><br>Protezione ad aria          | 170   | 6            | 5080          |  |
|  |   | 12           | 3061          |  |
|  |   | 25           | 1175          |  |
|  |   |              | 60            | 152  |
| <b>Acciaio inox</b>                                  |   |              |               |  |
| Core, VWI e OptiMix                                  | Plasma N <sub>2</sub><br>Protezione N <sub>2</sub>                    | 40           | 0,8           | 6100                                       |
|  |   |              | 3             | 2683                                       |
|  |   |              | 6             | 918  |
| VWI e OptiMix  | Plasma F5<br>Protezione N <sub>2</sub>                                | 80           | 3             | 4248                                       |
|  |   |              | 6             | 1916                                       |
|  |   |              | 12            | 864  |
| OptiMix  | Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub><br>Protezione N <sub>2</sub> | 170          | 10            | 1975                                       |
|  |   |              | 12            | 1735                                       |
|  |   |              | 38            | 256  |
| VWI e OptiMix  | Plasma N <sub>2</sub><br>Protezione H <sub>2</sub> O                  | 170          | 10            | 1975                                       |
|  |   |              | 20            | 978  |
|  |   |              | 38            | 434  |
| <b>Alluminio</b>                                     |   |              |               |  |
| Core, VWI e OptiMix                                  | Plasma ad aria<br>Protezione ad aria                                  | 40           | 1,5           | 4799                                       |
|  |   |              | 3             | 2596                                       |
|  |   |              | 6             | 911  |
| VWI e OptiMix  | Plasma N <sub>2</sub><br>Protezione H <sub>2</sub> O                  | 80           | 3             | 3820                                       |
|  |   |              | 6             | 2203                                       |
|  |   |              | 10            | 956  |
|  | Plasma N <sub>2</sub><br>Protezione H <sub>2</sub> O                  | 130          | 6             | 2413                                       |
|  |   |              | 10            | 1702                                       |
|  |   |              | 20            | 870  |
| Plasma N <sub>2</sub><br>Protezione H <sub>2</sub> O | 170   | 10           | 1994          |  |
|  |   | 20           | 978           |  |
|  |   | 38           | 434           |  |
| OptiMix  | Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub><br>Protezione N <sub>2</sub> | 170          | 10            | 3334                                       |
|  |   |              | 20            | 1213                                       |
|  |   |              | 38            | 384  |

Questo non è un elenco esaustivo dei processi o degli spessori disponibili.

