

HPR400XD

Karta produktu systemu plazmowego

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Informacje ogólne		
Maks. napięcie obwodu otwartego (U0)	360 V DC	
Maks. prąd wyjściowy (I2)	400 A	
Napięcie wyjściowe (U2)	50–200 V DC	
Wskaźnik cyklu pracy (X)	100% przy 80 kW, 40°C	
Temperatura otoczenia / cykl pracy	Temp. robocze zasilaczy: -10°C do +40°C	
Współczynnik mocy (cosφ)	0,98 przy 400 A DC (wyjście)	
Chłodzenie	Wymuszony obieg powietrza (klasa F)	
Izolacja	Klasa H	
Wydajność cięcia stali miękkiej	Bez zużłu Przebijanie produkcyjne Maksymalna wydajność cięcia	38 mm 50 mm 80 mm
Wydajność cięcia stali nierdzewnej	Przebijanie produkcyjne Maksymalna wydajność przebijania - maksymalne przebicie wymaga zastosowania automatycznej konsoli gazu i kontroli procesu ruchu. Szczegółowe informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej. Odcięcie	45 mm 75 mm 80 mm
Wydajność cięcia aluminium	Przebijanie produkcyjne Odcięcie	45 mm 80 mm
Szybkość (Stal miękka)	Według specyfikacji przy najwyższym natężeniu prądu wyjściowego	12 mm 4430 mm/min
Kąt cięcia	Zakres ISO 9013 - standard ISO 9013 określa jakość cięcia części wycinanych termicznie. Im niższy zakres (zakres 1 jest najniższy), tym mniejszy jest kąt na ciętej powierzchni. Kąt cięcia w zakresie 4 jest lepszy niż w zakresie 5.	2-4
Spawalność		Gotowość do spawania

HPR400XD

Karta produktu systemu plazmowego

Gazy procesowe według materiałów (Plazma/osłona)	Stal miękka	02/Powietrze, 02/02 Ar/Powietrze
	Stal nierdzewna	H35/N2, N2/N2, H35-N2/N2, F5/N2 Ar/Powietrze, Ar/N2
	Aluminium	H35/N2, Powietrze/Powietrze, H35-N2/N2 Ar/Powietrze, Ar//N2
Natężenia prądu (Cięcie)	Nie wszystkie procesy są dostępne dla wszystkich materiałów	30–400