Hypertherm führt eine neue Klasse des Plasmaschneidens ein – mit dem Produktstart der XPR300 für X-Definition-Schneiden von unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium

Roosendaal, Niederlande, 6. März 2017 – Hypertherm, der bekannte Hersteller von Plasma-, Laser- und Wasserstrahl-Schneidanlagen, kündigte heute seinen bedeutendsten Fortschritt im mechanisierten Plasmaschneiden seit Bestehen des Unternehmens an – die Einführung einer völlig neuen Klasse des Plasmaschneidens: X-Definition™. Dieses neue Plasmaschneidverfahren ist zum ersten Mal in einer 300-A-Plasmaanlage verfügbar, genannt XPR300™.

Das Plasmaschneidverfahren der X-Definition-Klasse kombiniert technischen Fortschritt und verbesserte High-Definition-Plasmaverfahren, um eine nie zuvor dagewesene Plasmaschnittqualität bei unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium zu bieten. Labortests zeigen eine Schnittqualität gemäß ISO-9013-Bereich-2 bei dünnem unlegiertem Stahl sowie erweiterte ISO-Bereich-3-Schnitte bei dickerenMetallen. Um an diesen Punkt zu gelangen, mussten die Hypertherm-Ingenieure eine ganze Reihe neuer, zum Patent angemeldeter Prozesse entwickeln, wie zum Beispiel die Technologien „Vented Water Injection™ (VWI) “, „Plasma Dampening“ und „Vent-to-Shield“. Als Endergebnis erhält man rechtwinkligere Schnittkanten, wesentlich weniger Winkligkeit sowie eine ausgezeichnete Oberflächengüte bei Nicht-Eisenmetallen, wie zum Beispiel Aluminium und rostfreier Stahl.

X-Definition-Plasma ist in Hypertherms neuer Anlage XPR300 verfügbar. Die neue Technologie macht sie effizienter als jede andere Plasmaanlage. Die XPR300 schneidet schneller und setzt die Leistung effizienter um als frühere Hypertherm-Anlagen, wie z. B. die HyPerformance HPR260XD. Auch die Lochstechkapazität konnte verbessert werden – dank der höheren Leistung und eines einzigartigen Prozesses mit Argon-Unterstützung, der das Lochstechen nun auch bei 30 % dickerem unlegiertem Stahl ermöglicht; bei legiertem Stahl liegt der Zuwachs immerhin bei 20 %. Außerdem erfreuen sich die Verschleißteile einer wesentlich längeren Standzeit, und auch die Schnittqualität bezogen auf die Lebensdauer der Verschleißteile macht einen gewaltigen Satz nach oben dank „Cool Nozzle“ und „Arc Response Technology“. Letztere schützt nämlich die Verschleißteile vor den negativen Auswirkungen der Fehler beim Schnittabriss – ein leider allzu häufiges Phänomen in der Schneidpraxis. Dank Verringerung der Beeinträchtigung durch die Fehler beim Schnittabriss können jetzt XPR-Verschleißteile bis zu drei Mal länger verwendet werden als auf Wettbewerbsfähigen Anlagen einer älteren Generation.

„Das Erscheinen von X-Definition-Plasma und unserer neuen XPR300 ist ein Riesenfortschritt bei den Möglichkeiten der Plasmatechnologie.“, freute sich Phil Parker, Produktmarketing-Manager für Hypertherm XPR-Plasma. „Die Kombination aus höheren Schnittgeschwindigkeiten, unvergleichlicher Schnittqualität, intuitiven Funktionen sowie einer automatischen Systemüberwachung machen sie zu unserer modernsten und produktivsten Plasmaanlage. Mit ihr öffnet sich in der Tat ein breites Spektrum an neuen Möglichkeiten für Unternehmen, durch eine Schnittqualität und Konsistenz, die man früher nur LASER-Anlagen zugesprochen hat – doch mit der wesentlich geringeren Anfangsinvestition einer Plasmaanlage.“

Obwohl die XPR300 zurzeit Hypertherms modernste Anlage ist, lässt sie sich einfach bedienen. Sensoren in der Stromquelle liefern verfeinerte Diagnosecodes und deutlich verbesserte Systemüberwachungsdaten. Dies reduziert Fehlerbeseitigungszeiten und liefert proaktive Anlagen-Wartungsdaten für eine bessere Systemoptimierung und längere Betriebszeiten. Außerdem wurde die Anlage mit weniger Konsolen und Anschlüssen entwickelt, sodass die Bediener weniger Zeit mit Einrichtung und mehr Zeit mit Schneiden verbringen können. So ermöglicht zum Beispiel die Funktion EasyConnect™ den Bedienern, das Brennerschlauchpaket ohne den Einsatz von Werkzeugen anzustecken, und dank der zum Patent angemeldeten QuickLock™ Elektrode, die mit einer einfachen Vierteldrehung festgezogen wird, verkürzt sich die Konfigurationszeit noch weiter. Eine weitere neue Funktion ist der Schnellwechselbrenner, der dem Bediener einen schnellen Brennertausch mit nur einer Hand gestattet. Alle Konsolen bieten erweiterte Autogasfähigkeit, wodurch Bediener alle Schneidaufträge direkt an der CNC oder über WLAN in der Stromquelle auswählen und implementieren können, um die Anlage (oder sogar mehrere Anlagen) aus der Ferne überwachen zu können.

Hypertherm entwickelt und produziert modernste Schneidprodukte für den Einsatz in unterschiedlichen Branchen wie z. B. Schiffbau, Fertigung und Autoreparatur. Seine Produktlinie umfasst Plasma-, Laser- und Wasserstrahlschneidanlagen sowie CNC-Bewegungs- und Höhensteuerungen, CAM-Verschachtelungssoftware, Robotiksoftware und Verschleißteile. Hypertherm-Systeme werden wegen ihrer Leistung und Zuverlässigkeit geschätzt, die für hunderttausende Unternehmen zu einer erhöhten Produktivität und Rentabilität geführt haben. Der Ruf des Unternehmens für Innovation bei Schneidverfahren reicht fast 50 Jahre zurück, bis ins Jahr 1968, als Hypertherm das Plasmaschneiden mit Wasserinjektion erfand. Das zu 100 Prozent in Mitarbeiterbesitz befindliche Unternehmen verfügt weltweit über mehr als 1400 Mitarbeiter, Betriebe und Partnervertretungen.

ENDE

Kontakt: Yvette Leeflang, zu erreichen unter 0031 165596932 oder yl@hypertherm.com.