



## Wraz z premierą systemu XPR300 firma Hypertherm prezentuje nową klasę plazmy — która umożliwi teraz cięcie stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium w jakości X-Definition.

**Roosendaal, Holandia — 6 marca 2017 r.** — Hypertherm, producent systemów cięcia plazmą, laserem i strumieniem wody, ogłasza dzisiaj swój najważniejszy postęp w dziedzinie zmechanizowanego cięcia plazmowego, wprowadzając na rynek całkiem nowy proces plazmy o nazwie X-Definition™. Ten nowy proces plazmy jest w pierwszej kolejności udostępniany w naszym systemie plazmowym XPR300™ o mocy 300 A.

Proces plazmy X-Definition łączy najnowsze rozwiązania techniczne z wysoką jakością cięcia plazmowego, dostarczając niezrównaną jakość cięcia stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium. Testy laboratoryjne wykazały, że jakość cięcia cienkiej stali miękkiej mieści się w zakresie 2 zgodnie z normą ISO-9013, a w przypadku grubszych metali — w zakresie 3 normy ISO. Aby uzyskać takie parametry, inżynierowie Hypertherm musieli opracować wiele nowych, oczekujących na opatentowanie procesów, takich jak wtrysk wody z wentylacją Vented Water Injection™ (VWI), technologia tłumienia plazmy oraz technologie vent-to-shield (osłona wentylowana). W efekcie udało się osiągnąć bardziej prostokątne krawędzie cięcia, znacznie mniejszą kątowość i doskonałe wykończenie powierzchni metali nieżelaznych, jak aluminium czy stal nierdzewna.

Proces plazmy X-Definition jest dostępny w nowym systemie firmy Hypertherm — XPR300. Zastosowanie nowej technologii sprawia, że ten system plazmowy jest wydajniejszy od wszystkich swoich konkurentów. System XPR300 tnie szybciej i wykorzystuje swoją moc efektywniej niż wcześniejsze systemy firmy Hypertherm, jak HyPerformance® HPR260XD®. Dzięki zwiększeniu mocy i dodaniu specjalnego procesu z wykorzystaniem argonu udało się także poprawić wydajność przebijania. Teraz można przebijać o 30 procent grubszą stal miękką oraz o 20 procent grubszą stal nierdzewną. Zastosowanie takich technologii, jak Cool nozzle™ oraz Arc response technology™, pozwoliło z kolei znacznie poprawić trwałość materiałów eksploatacyjnych oraz jakość cięcia w całym cyklu eksploatacji. Druga z tych technologii chroni materiały eksploatacyjne przed niekorzystnym wpływem błędów zamknięcia, które występują regularnie w rzeczywistych warunkach cięcia. Dzięki zmniejszeniu wpływu błędów zamknięcia materiały eksploatacyjne XPR mają teraz trzykrotnie większą trwałość niż materiały spotykane w konkurencyjnych systemach starszej generacji.

„Pojawienie się procesu plazmy X-Definition oraz naszego nowego systemu XPR300 to wielki krok do przodu pod względem możliwości technologii plazmowej”. — powiedział Phil Parker, kierownik ds. marketingu produktów z zespołu Hypertherm XPR Plasma. „Połączenie wyższych szybkości cięcia, niezrównanej jakości cięcia, intuicyjnych funkcji i systemu automatycznego monitorowania sprawia, że jest to nasz jak dotąd najbardziej zaawansowany i produktywny system plazmowy. Otwiera przed firmami wiele możliwości, oferując powtarzalność i jakość cięcia sprawdzające się w zastosowaniach, do których wcześniej trzeba było wykorzystywać systemy laserowe. Robi to przy znacznie mniejszych, charakterystycznych dla plazmy, początkowych kosztach inwestycji.”

Mimo że XPR300 to dotychczas najbardziej zaawansowany system firmy Hypertherm, jest łatwy w obsłudze. Czujniki zainstalowane w zasilaczu przekazują ulepszone kody diagnostyczne i znacznie więcej danych monitorowania systemu. Dzięki temu skraca się czas rozwiązywania problemów, a operator ma do dyspozycji aktywne dane pozwalające lepiej optymalizować pracę systemu oraz wydłużyć czas pracy bez przestojów. Ponadto system zaprojektowano tak, aby korzystał z mniejszej liczby konsol i połączeń. Operatorzy nie muszą dzięki temu spędzać dużo czasu na ustawianiu i mogą skoncentrować się na cięciu. Funkcja EasyConnect™ pozwala na przykład szybko podłączyć przewód palnika do konsoli podłączenia palnika bez użycia żadnych narzędzi. Oczekująca na opatentowanie technologia elektrody QuickLock™ jeszcze bardziej skraca czas ustawiania, gdyż dzięki niej do dokręcenia elektrody wystarczy zaledwie ćwierć obrotu. Kolejną nową funkcją konstrukcyjną są szybkowymienne palniki, które pozwalają operatorom błyskawicznie zamieniać palniki za pomocą zaledwie jednej dłoni. Wszystkie konsole są wyposażone w zaawansowane funkcje automatycznej kontroli gazu, dzięki którym operatorzy mogą wybierać

i uruchamiać prace cięcia bezpośrednio z systemu CNC. Zasilacz zawiera z kolei moduł łączności bezprzewodowej umożliwiającą zdalne monitorowanie parametrów z wielu systemów.

Hypertherm projektuje i produkuje najbardziej zaawansowane na świecie systemy cięcia, które są używane w różnych gałęziach przemysłu, takich jak budowa statków, produkcja i naprawa pojazdów. Gama produktów obejmuje systemy cięcia plazmą, laserem i strumieniem wody, jak również sterowniki CNC ruchu i kontroli wysokości, oprogramowanie do cięcia CAM, oprogramowanie do systemów zrobotyzowanych oraz materiały eksploatacyjne. Systemy Hypertherm słyną z wydajności oraz niezawodności, dzięki czemu zapewniają większą produktywność i rentowność setkom tysięcy firm. Reputacja Hypertherm związana z innowacyjnością w dziedzinie cięcia sięga niemal 50 lat wstecz do roku 1968, kiedy w firmie opracowano proces cięcia plazmowego z wtryskiem wody. Znajdująca się w całości w posiadaniu akcjonariuszy firma ma obecnie ponad 1400 udziałowców oraz przedstawicielstwa operacyjne i partnerskie na całym świecie.

KONIEC

Dane kontaktowe: Yvette Leeftang: 0031 165596932 lub [yl@hypertherm.com](mailto:yl@hypertherm.com).