

Hypertherm Eigenschaften

Hypertherm Eigenschaften	Einheit	HPR130XD	HPR400XD	XPR 300
Plasma-Stromversorgung		Hypertherm	Hypertherm	Hypertherm
Max. Hohe Schnittkapazität (MS) (Kantenbeginn)	mm	38	80	80
Max. Hohe Schnittkapazität (MS) (Bohrkapazität)	mm	16	50	50
Max. Positionierungsgeschwindigkeit X / Y	m/min	35	35	35
Max. Schnittgeschwindigkeit	m/min	12	12	12
Positionierungsgenauigkeit	mm	+/-0.1	+/-0.1	+/-0.1
Wiederholgenauigkeit	m m	0.1	0.1	0.1
Ausgangsstrom	A	130	400	300
Gültiger Bearbeitungsabstand	A	30-130	30-400	30-300
Gaskonsole	-	O2,N2,H35,F5, Luft	O2,N2,H35,F5, Luft	--
Schnittwinkel	Grad	2-4	2-4	2-4
Plasma Gas	-	O2,N2,H35,F5, Luft	O2,N2,H35,F5, Luft	N2,F5,Ar,H35,O2, Luft
Plasma Schutzgas	-	O2,N2, Luft H35	O2,N2, Luft,H35	--

