

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR400XD®

El HPR400XD ofrece el magnífico rendimiento de corte por plasma en acero al carbono, además de la versatilidad de una calidad de corte puntera de la industria en acero inoxidable

Hypertherm ha dedicado más de cuatro décadas al desarrollo de más de 100 tecnologías de plasma con patente que aportan a los clientes un rendimiento excepcional en el que pueden confiar. Los más de 20 mil sistemas HyPerformance Plasma en uso en todo el mundo evidencian que la familia de productos HPRXD ha pasado a ser la opción de sistema para clientes que exijan una calidad de corte mucho más estable, mayor productividad, un costo operativo más bajo y una confiabilidad inigualable.

Ventajas principales

Uniformidad y calidad de corte superiores

HyPerformance Plasma corta piezas de acabado superficial con una uniformidad y calidad superiores, eliminando el gasto en operaciones colaterales.

- La tecnología HyDefinition® alinea y centra el arco de plasma para lograr una poderosa precisión de corte en acero al carbono de hasta 80 mm (3.2 pulg.).
- La **nueva tecnología HDi** produce calidad de corte HyDefinition en placas delgadas de acero inoxidable con un espesor de 3 a 6 mm (calibre 12 a 1/4 pulg.).
- Las tecnologías con patente de los sistemas dan una calidad de corte más uniforme por más tiempo que los demás sistemas existentes en el mercado.

Productividad maximizada

HyPerformance Plasma combina altas velocidades de corte con ciclos de proceso acelerados, cambios rápidos y gran confiabilidad a fin de maximizar la productividad.

Costo operativo minimizado

HyPerformance Plasma reduce el costo operativo y mejora la rentabilidad.

- La tecnología LongLife® aumenta considerablemente la duración de los consumibles y posibilita una calidad de corte constante HyDefinition por más tiempo.

Confiabilidad inigualable

Ensayos exhaustivos, respaldados por más de cuatro décadas de experiencia, garantizan la calidad de Hypertherm, calidad en la que puede confiar.



Datos operativos

Capacidad de corte acero al carbono

Sin escoria*	38 mm (1½ pulg.)
Perforación producción	50 mm (2 pulg.)
Capacidad de corte máxima	80 mm (3.2 pulg.)

Capacidad de corte acero inoxidable

Perforación producción	45 mm (1¾ pulg.)
Perforación máxima**	75 mm (3 pulg.)
Corte de separación	80 mm (3.2 pulg.)

Capacidad de corte aluminio


Perforación producción	38 mm (1½ pulg.)
Capacidad de corte máxima	80 mm (3.2 pulg.)

* Las características y tipo de material pueden afectar el rendimiento sin escoria.

** Para la perforación máxima es obligatorio el uso de una consola de gases automática y un proceso de avance controlado. Ver especificaciones en la documentación técnica.



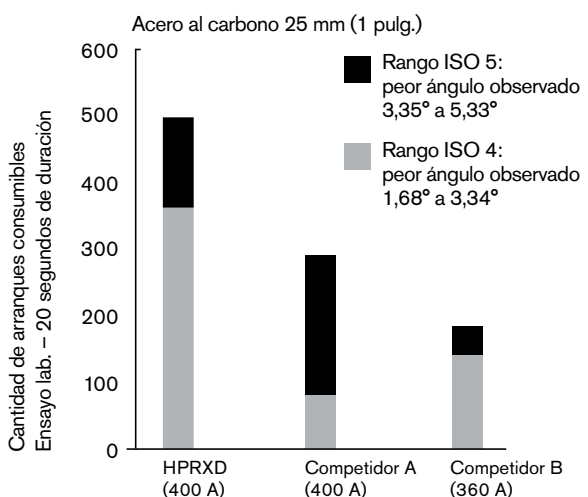
Especificaciones

Voltajes de entrada	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	262/252
	220	50/60	238
	240	60	219
	380	50/60	138
	400	50/60	131
	440	50/60	120
	480	60	110
600	60	88	
Voltaje de salida	200 VCD		
Corriente de salida	400 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C a 80 kW		
Factor de potencia	0,98 a 80 kW de salida 		
Máximo voltaje en circuito abierto	360 VCD		
Dimensiones	118 cm H, 88 cm A, 126 cm L		
Peso	851 kg		
Alimentación de gas			
Gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, aire, Ar		
Gas protección	N ₂ , O ₂ , aire, Ar		
Presión de gas	Consola de gases manual de 8,3 bar Consola de gases automática de 8,0 bar		

* F5 = 5% H, 95% N₂
** H35 = 35% H, 65% Ar



Calidad de corte respecto a duración (400 A)



Corte con confianza

- Hypertherm tiene una certificación de calidad ISO 9001: 2000.
- La garantía total de Hypertherm da cobertura completa por un año para la antorcha y el conjunto de cables y mangueras y, de dos años, para los demás componentes del sistema.
- Las fuentes de energía plasma Hypertherm han sido diseñadas para un ahorro energético y productividad punteros de la industria con índices de rendimiento de potencia del 90% o mayores y factores que llegan a 0,98. El enorme aprovechamiento energético, la mayor duración de los consumibles y la manufactura esbelta condujeron a un reducido uso de recursos naturales y menor impacto ambiental.



Datos operativos

Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)	
Acero al carbono	30	0,5	5355	0.018	215	
		3	1160	0.135	40	
		6	665	1/4	25	
	Protección O ₂	80	3	6145	0.135	180
			12	1410	1/2	50
			20	545	3/4	25
	Protección aire	130†	6	4035	1/4	150
			10	2680	3/8	110
			25	550	1	20
	Protección O ₂	260†	10	4440	3/8	180
			20	2170	3/4	90
			32	1135	1 1/2	35
Protección aire	400†	12	4430	1/2	170	
		25	2210	1	85	
		50	795	2	30	
		80	180	3	10	
Acero inoxidable	60	3	2770	0.105	120	
		4	2250	0.135	95	
		5	1955	3/16	80	
	Protección N ₂	130†	6	1835	1/4	70
			12	875	1/2	30
			20	305	3/4	15
	Protección N ₂	260†	10	2190	3/8	90
			12	1790	1/2	65
			20	1320	3/4	55
	Protección N ₂	400†	20	1100	3/4	45
			50	400	2	15
			60	280	2 1/2	10
Protección N ₂	400†	20	1810	3/4	75	
		50	520	2	20	
		80	180	3	10	
Aluminio	130†	6	2215	1/4	85	
		12	1455	1/2	55	
		20	815	3/4	35	
	Protección N ₂	260†	12	4290	1/2	160
			20	1940	3/4	80
			32	940	1 1/4	40
Protección aire	400†	12	5190	1/2	200	
		50	1000	2	40	
		80	210	3	10	

HDI

† Los consumibles aseguran el corte en bisel hasta 45°.

Para el H35 y el N₂/N₂ es obligatorio el uso de una consola de gases automática.

La tabla de datos operativos no lista todos los procesos existentes del HPR40XD. Comuníquese con Hypertherm para más información.

Hypertherm®

Corte con confianza®

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition y LongLife son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países.

www.hypertherm.com