

# HyPerformance Plasma HPR400XD

Le HPR400XD® fournit ce qui se fait de mieux en termes de coupe HyPerformance® d'acier doux, ainsi que d'acier inoxydable très résistant et d'aluminium.



## Qualité de coupe supérieure et constance

Le système plasma HyPerformance coupe des pièces à caractéristiques fines de qualité supérieure et constante, éliminant ainsi le coût des opérations secondaires.

- La technologie HyDefinition® aligne et concentre l'arc plasma pour une coupe de précision plus puissante sur l'acier doux jusqu'à 80 mm.
- La nouvelle technologie HDi™ permet une qualité de coupe HyDefinition sur l'acier inoxydable fin de 3 à 6 mm.
- Les technologies de système brevetées offrent une qualité de coupe plus constante sur une plus longue période que d'autres systèmes offerts sur le marché.

## Productivité maximisée

Le système plasma HyPerformance associe des vitesses de coupe rapides, un cycle de traitement rapide, des transitions rapides et une grande fiabilité afin de maximiser la productivité.

## Coûts de fonctionnement minimisés

Le système plasma HyPerformance permet de réduire les coûts de fonctionnement et d'améliorer la rentabilité.

- La technologie LongLife® permet d'augmenter la durée de vie des consommables de façon significative et permet une qualité de coupe HyDefinition constante sur une plus longue période.

## Fiabilité sans pareille

Des essais élaborés, appuyés par plus de cinq décennies d'expérience, garantissent la qualité Hypertherm Associates sur laquelle vous pouvez compter.

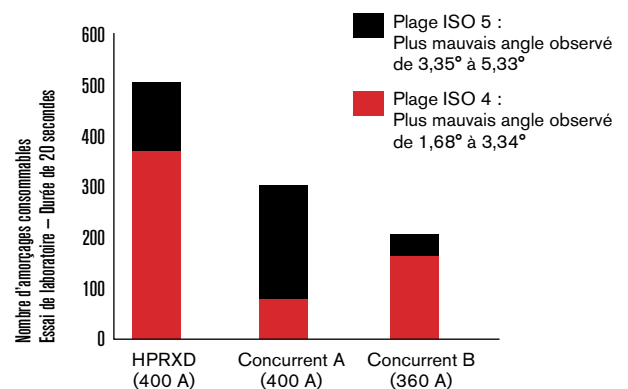
Capacité de coupe de l'acier doux	
Sans scories*	38 mm
Perçage de production	50 mm
Capacité de coupe maximale	80 mm
Capacité de coupe de l'acier inoxydable	
Perçage de production	45 mm
Capacité de perçage maximale**	75 mm
Capacité grossière	80 mm
Capacité de coupe de l'aluminium	
Perçage de production	38 mm
Capacité de coupe maximale	80 mm

\*Les caractéristiques et le type de matériau peuvent avoir une influence sur la performance sans scories.

\*\*La capacité de perçage maximale nécessite l'utilisation d'une console de gaz automatique et du procédé de contrôle du mouvement. Se reporter à la documentation technique pour plus de détails.

## Qualité de coupe au cours d'une vie (400 A)

Acier doux de 25 mm



Superior cut quality on mild steel and stainless steel



## Spécifications

Tensions (triphasé) et courants d'entrée	V c.a.	Hz	Ampères
	200/208	50/60	262/252
	220	50/60 60	238
	240	50/60	219
	380	50/60	138
	400	50/60	131
	440	50/60	120
	480	60	110
600	60	88	
Tension de sortie	200 V c.c.		
Courant de sortie	400 A		
Facteur de marche	100 % at 40 °C à 80 kW		
Facteur de puissance	0,98 à 80 kW en sortie		
Tension à vide maximale	360 V c.c.		
Dimensions	118 cm H; 88 cm L; 126 cm P		
Poids avec la torche	851 kg		
Alimentation en gaz			
Gaz plasma	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, Air, Ar		
Gaz de protection	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Air, Ar		
Pression du gaz	8,3 bar – console des gaz manuelle 8,0 bar – console des gaz automatique		

\*F5 = 5 % H, 95 % N<sub>2</sub>

\*\*H35 = 35 % H, 65 % Ar



## Cut with confidence

- Hypertherm Associates est homologuée ISO 9001 : 2000.
- La garantie sur le système entier d'Hypertherm Associates couvre la torche et les faisceaux pendant un an et tous les autres composants du système pendant deux ans.
- Les sources de courant plasma d'Hypertherm sont conçues pour fournir une efficacité énergétique et une productivité de pointe, avec des taux de rendement de puissance de 90% ou plus et des facteurs de puissance jusqu'à 0,98. Une efficacité énergétique extrême, une durée de vie des consommables longue et une production au plus juste ont pour conséquence l'utilisation de moins de ressources naturelles, et un impact environnemental réduit.

## Caractéristiques de fonctionnement

Matériau	Courant (A)	Épaisseur (mm)	Vitesse de coupe approximative (mm/min)
Acier doux	30	0,5	5355
		3	1160
		6	665
Plasma O <sub>2</sub>	80†	3	6145
		12	1410
		20	545
Protection air	130†	6	4035
		10	2680
		25	550
Plasma O <sub>2</sub>	260†	10	4440
		20	2170
		32	1135
Protection air	400†	12	4430
		25	2210
		50	795
Acier inoxydable	60	3	2770
		4	2250
		5	1955
Plasma F5	130†	6	1635
		12	1835
		20	875
Protection N <sub>2</sub>	260†	20	305
		10	2190
		12	1790
H35 and N <sub>2</sub> plasma*	400†	20	1320
		50	400
		60	280
N <sub>2</sub> shield	400†	20	1810
		50	520
		80	180
Plasma H35 et N <sub>2</sub> *	130	6	2215
		12	1455
		20	815
Aluminum	260	12	4290
		20	1940
		32	940
Plasma N <sub>2</sub> *	400	12	5190
		50	1000
		80	210

HDI

† Consumables support up to 45° bevel capability.

\* H35 and N<sub>2</sub> mixed plasma gas requires the use of an autogas console.

The operating data chart does not list all processes available for the HPR400XD.

Please contact Hypertherm for more information.

Pour obtenir de plus amples renseignements,  
consultez le site : [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, HyPerformance, HPRXD, HyDefinition, HDi et LongLife sont des marques d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Toutes les autres marques sont les propriétés de leurs détenteurs respectifs.

Veillez consulter le site [www.hypertherm.com/patents](http://www.hypertherm.com/patents) pour en savoir plus sur les numéros et les types de brevets d'Hypertherm Associates.

© 9/2022 Hypertherm, Inc. Révision 5

870812 Français/French



En tant que propriétaires associés à 100 %, nous nous efforçons tous d'offrir une expérience client de qualité supérieure. [www.hyperthermassociates.com/ownership](http://www.hyperthermassociates.com/ownership)

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates. [www.hyperthermassociates.com/environment](http://www.hyperthermassociates.com/environment)

Détenue à 100 %  
par les associés

