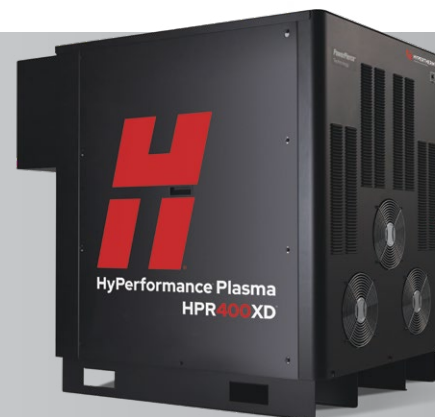


HyPerformance Plasma HPR400XD

El HPR400XD® entrega lo último en corte HyPerformance® para acero al carbono, así como posibilidades de acero inoxidable reforzado y aluminio.



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® Taumenta considerablemente la duración de los consumibles y posibilita una calidad de corte constante HyDefinition por más tiempo.

Unmatched reliability

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

Calidad de corte superior en acero al carbono,
acero inoxidable y aluminio



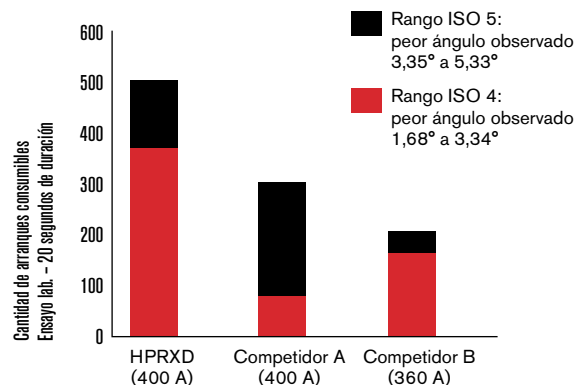
Capacidad de corte acero al carbono	
Sin escoria*	38 mm (1 1/2 pulg.)
Perforación producción	50 mm (2 pulg.)
Capacidad de corte máxima	80 mm (3.2 pulg.)
Capacidad de corte acero inoxidable	
Perforación producción	45 mm (1 3/4 pulg.)
Perforación máxima**	75 mm (3 pulg.)
Corte de separación	80 mm (3.2 pulg.)
Capacidad de corte aluminio	
Perforación producción	38 mm (1 1/2 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.

Calidad de corte respecto a duración (400 A)

Acero al carbono 25 mm (1 pulg.)



Especificaciones

Voltajes de entrada (3-F) y corrientes	VCA 200/208 220 240 380 400 440 480 600	Hz 50/60 50/60 60 50/60 50/60 60 60	A 262/252 238 219 138 131 120 110 88
Voltaje de salida	200 VCD		
Corriente de salida	400 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40°C (104°F) y 80 kW		
Factor de potencia	0,98 a 80 kW de salida		
Máximo voltaje en circuito abierto	360 VCD		
Dimensiones	118 cm (46,4 pulg.) H; 88 cm (34,7 pulg.) A; 126 cm (49,7 pulg.) L		
Peso con antorcha	851 kg (1877 lbs)		
Alimentación de gas	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, aire, Ar		
Gas plasma	N ₂ , O ₂ , aire, Ar		
Gas protección	Consola de gases manual de 8,3 bar (120 psi)		
Presión de gas	Consola de gases automática de 8 bar (115 psi)		

*F5 = 5% H, 95% N₂

**H35 = 35% H, 65% Ar



Corte con confianza

- Hypertherm Associates tiene la certificación ISO 9001:2000.
- La garantía total de Hypertherm Associates 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
Plasma O ₂	80†	3	6145	0,135	180
		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
Plasma O ₂	130†	6	4035	1/4	150
		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
Plasma O ₂	260†	10	4440	3/8	180
		20	2170	3/4	90
		32	1135	1 1/2	35
Plasma O ₂	400†	12	4430	1/2	170
		25	2210	1	85
		50	795	2	30
Acero inoxidable	60	3	2770	0,105	120
		4	2250	0,135	95
		5	1955	3/16	80
Plasma F5	130†	6	1635	1/4	60
		12	875	1/2	30
		20	305	3/4	15
Plasma H35 y N ₂ *	260†	10	2190	3/8	90
		12	1790	1/2	65
		20	1320	3/4	55
Plasma H35	400†	20	1100	3/4	45
		50	400	2	15
		60	280	2 1/2	10
Plasma H35 y 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
Plasma N ₂ *	260	12	4290	1/2	160
		20	1940	3/4	80
		32	940	1 1/4	40
Plasma H35 y N ₂ *	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 gas plasma mixto H35 y N₂ es obligatorio el uso de una consola de gases automática.

La tabla de datos operativos no lista todos los procesos existentes del HPR400XD.

Comuníquese con Hypertherm para más información.

Para más información, visite: www.hypertherm.com

Hypertherm, HyPerformance, HPRXD, HyDefinition, HDi y LongLife son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

Visite www.hypertherm.com/patents para conocer más detalles sobre los números y tipos de patentes de Hypertherm Associates.

© 9/2022 Hypertherm, Inc. Revisión 5
870810ES-MX Español/Spanish-MX



Como compañía 100% propiedad de los asociados, nos enfocamos en brindar una experiencia al cliente de primer nivel.
www.hyperthermassociates.com/ownership

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

100% propiedad de los asociados

