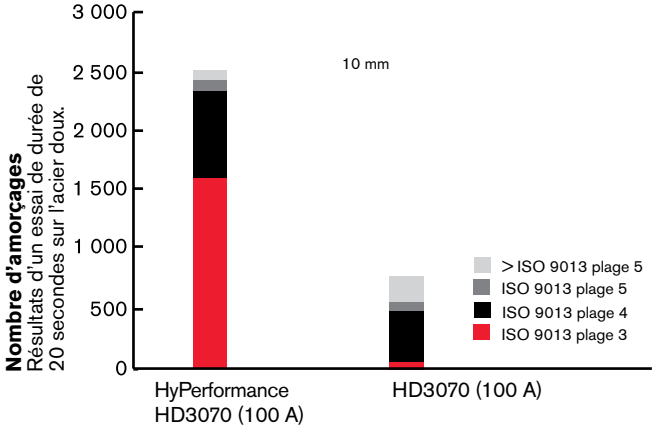
Mettez à niveau votre torche HD3070® HyDefinition® à …



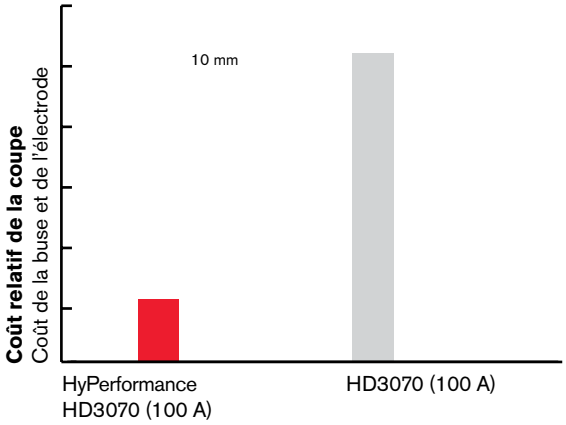
HyPerformance® HD3070

Mise à niveau pour obtenir une qualité de coupe et une productivité plus uniformes et des coûts d'exploitation inférieurs

Une qualité de coupe plus uniforme et une plus longue durée de vie des consommables



Coûts d'exploitation réduits de moitié



La technologie plasma HyPerformance offre maintenant des consommables neufs de 100 A pour l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium. Ils fournissent une qualité de coupe supérieure et une durée de vie des consommables plus longue pour un coût d'exploitation réduit considérablement.

Qualité de coupe mesurée conformément à la norme ISO 9013.

ISO 9013:2002 (E) Spécifications					
Épaisseur du matériau	Plage 1	Plage 2	Plage 3	Plage 4	Plage 5
mm	Angle	Angle	Angle	Angle	Angle
6	0,07	1,93	4,59	9,13	13,85
10	0,5	1,39	3,18	6,33	9,75
12	0,4	1,17	2,58	5,15	8,00



Information sur le nécessaire de mise à niveau HD3070 HyPerformance à l'endos

HD3070 HyPerformance – Information du nécessaire de mise à nive

Communiquez avec votre partenaire Hypertherm autorisé pour obtenir l'information sur les ventes et l'installation

Description du nécessaire :

228132	Nécessaire : HPR/HD3070 mise à niveau

228134	Nécessaire : Ensemble des pièces consommables HPR/HD3070 pour l'acier doux 100 A
228137	Nécessaire : Ensemble des pièces consommables HPR/HD3070 pour l'acier inoxydable 100 A

Chaque nécessaire contient ce qui suit :

Torche machine HyPerformance
Ensemble de manomètre pour essai de pression
Étiquettes d'identification



Données de fonctionnement

Matériau	Courant (ampères)	Épaisseur (mm)	Vitesse de coupe approximative (mm/min.)	Épaisseur (jauge)	Épaisseur (po.)	Vitesse de coupe approximative (po./min.)
Acier doux	30	0,5	5355	26	0,018	215
O_2 plasma		0,8	4225	24	0,024	200
O_2 protection		1	3615	22	0,03	170
		1,2	2865	20	0,036	155
		1,5	2210	18	0,048	110
		2	1490	16	0,06	85
		2,5	1325	14	0,075	60
		3	1160	12	0,105	50
		4	905	10	0,135	40
		6	665	–	3/16	30
				–	1/4	25
O_2 plasma	50	1	5000	20	0,036	210
O_2 protection		3	1800	10	0,135	60
		6	950	–	5/16	25
O_2 plasma	80	2	9810	14	0,075	400
O_2–N_2 protection		2,5	7980	12	0,105	290
		3	6145	10	0,135	180
		4	4300	–	3/16	155
		6	3045	–	1/4	110
		10	1810	–	3/8	75
		12	1410	–	1/2	50
O_2 plasma	100	3	7350	10	0,135	270
O_2–N_2 protection		4	6200	–	3/16	210
		6	3945	–	1/4	140
		10	2530	–	3/8	105
		12	1970	–	1/2	70
		15	1410	–	5/8	50
		20	610	–	3/4	30
Acier inoxydable	45	0,8	6380	20	0,035	240
N_2 plasma		1	5880	18	0,048	210
N_2 protection		1,2	5380	16	0,06	180
		1,5	4630	14	0,075	160
		2	3935	12	0,105	120
		2,5	3270	10	0,135	75
		3	2550	–	–	–
		4	1580	–	–	–
F5 plasma	45	0,8	6570	20	0,036	240
N_2 protection		1	5740	18	0,048	190
		1,2	4905	16	0,06	150
		1,5	3890	14	0,075	130
		2	3175	12	0,105	90
		2,5	2510	10	0,135	65
		3	2010	–	3/16	45
		4	1435	–	1/4	30
		6	845	–	–	–
	80	4	2180	10	0,135	105
		6	1225	–	3/16	60
		10	560	–	1/4	45
				–	3/8	25
H35-N_2 plasma	100	6	1945	–	1/4	75
N_2 protection		10	1445	–	3/8	60
		12	1125	–	1/2	40
		15	740	–	5/8	25
Aluminium	45	1,2	5670	18	0,047	220
Air plasma		1,5	4420	16	0,059	170
Air protection		2	4000	14	0,075	160
		2,5	3665	12	0,105	140
		3	3225	10	0,135	110
		4	2575	–	3/16	90
		6	1690	–	1/4	60
H35-N_2 plasma	100	6	2620	–	1/4	100
N_2 protection		10	1660	–	3/8	70
		12	1180	–	1/2	40

Note : Établir les comparaisons avec la plus grand prudence, les concurrents indiquent souvent des vitesses de coupe maximales, plutôt que des vitesses qui permettent d'obtenir les meilleures coupes comme on le voit ci-avant. Les vitesses de coupe données ci-avant offrent la meilleure qualité, mais elles peuvent être jusqu'à 50 % plus grandes.

Spécifications du gaz

Gaz plasma	O_2, N_2, F5*, H35** et N_2, Air
Gaz de protection	O_2, N_2, Air
Pression du gaz	8,3 bar
*F5 = 5 % H, 95 % N_2	
**H35 = 35 % H, 65 % Ar	

Hypertherm, HyPerformance, HyDefinition, HD et HPR sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc., et peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Hypertherm®
www.hypertherm.com

Hypertherm, Inc. *USA 603-643-3441 Tel 603-643-5352 Fax manual.info@hypertherm.com*
Hypertherm Automation *USA 603-298-7970 Tel 603-298-7977 Fax info@hyperthermautomation.com*
Hypertherm Plasmatechnik GmbH *Deutschland 49 6181 58 2100 Tel 49 6181 58 2134 Fax HTDeutschland.info@hypertherm.com*
Hypertherm (S) Pte Ltd. *Singapore 65 6841 2489 Tel 65 6841 2490 Fax HTSingapore.info@hypertherm.com*
Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd. *PR China 86-21 5258 3330 /1 Tel 86-21 5258 3332 Fax HTChina.info@hypertherm.com*
Hypertherm *Branch of Hypertherm UK, LLC England 00 800 3324 9737 Tel 00 800 4973 7329 Fax HTUK.info@hypertherm.com*
France (Representative office) *00 800 3324 9737 Tél 00 800 4973 7329 Fax HTFrance.info@hypertherm.com*
Hypertherm Europe B.V. *Nederland 31 165 596907 Tel 31 165 596901 Fax HTEurope.info@hypertherm.com*
Hypertherm Japan Ltd. *81 6 6170 2020 Tel 81 6 6170 2015 Fax HTJapan.info@hypertherm.com*
Hypertherm Brasil Ltda. *55 11 2409 2636 Tel 55 11 2408 0462 Fax HTBrasil.info@hypertherm.com*
Hypertherm México, S.A. de C.V. *52 55 5681 8109 Tel 52 55 5683 2127 Fax ventas@hypertherm.com.mx*
Australia/New Zealand (Representative office) *61 (0) 7 3219 9010 Tel 61 (0) 7 3219 9012 Fax sales.au@hypertherm.com*

© Copyright 5/07 Hypertherm, Inc. Révision 1
871152 Français / French