HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Catalogue des torches et consommables

Pour les systèmes plasma mécanisés




420221
MADE IN USA
IEC 60974-7
53016

Table des matières

2 Avantages de la technologie Hypertherm

4 XPR®
6 Consommables XPR®
7 Options d'ensemble de torche XPR®

8 Plasma HyPerformance® HPRXD®
14 Consommables Hyperformance HPRXD
17 Options d'ensemble de torche HyPerformance HPRXD

18 Système de coupage plasma MAXPRO200® LongLife® à l'air et à l'oxygène
20 Consommables MAXPRO200® – torche machine
21 Options d'ensemble de torche MAXPRO200® – machine
22 Consommables MAXPRO200® – torche manuelle
23 Options d'ensemble de torche MAXPRO200® – manuelle

24 Technologie de consommables SilverPlus®

26 Mise à niveau de la cartouche HPR et de la technologie XD pour les systèmes HPR260/HPR130®
26 Mise à niveau de la cartouche HPR et de la technologie XD pour les systèmes HPR260/HPR130®

27 Ensemble des pièces de mise à niveau de la technologie XD
28 Consommables HyPerformance® HPR260/130®
29 Options d'ensemble de torche HyPerformance® HPR260/130®

30 Torche de mise à niveau HyPro2000™ pour MAX200®
32 Consommables de mise à niveau HyPro2000™ pour MAX200®
33 Options d'ensemble de torche de mise à niveau HyPro2000™ pour MAX200®

34 MAX200®
34 Consommables standard MAX200® – torche machine
35 Options standard d'ensemble de torche MAX200® – machine
36 Consommables MAX200® – Torche manuelle PAC200 T/E
37 Options d'ensemble de torche MAX200® – Manuelle PAC200 T/E

38 Torche de mise à niveau HyPro2000™ pour HT2000®
40 Consommables de mise à niveau HyPro2000™ pour HT2000®
41 Options d'ensemble de torche de mise à niveau HyPro2000™ pour HT2000

42 HT2000®
42 Consommables standard et HySpeed HT2000®
43 Options d'ensemble de torche HT2000®

44 HSD130®
44 Consommables HSD130® – machine
45 Options d'ensemble de torche HSD130®

46 HyPerformance® HD4070®
46 Consommables HyPerformance® HD4070®
47 Options d'ensemble de torche HyPerformance® HD4070®

48 HyPerformance® HD3070®
48 Consommables HyPerformance® HD3070®
49 Options d'ensemble de torche HyPerformance® HD3070®

50 HySpeed® HT4400®
50 Consommables HySpeed® HT4400®
51 Options d'ensemble de torche HySpeed® HT4400®
52 Consommables supplémentaires pour la coupe symétrique (CCW) offerts

52 Références
53 Valeur de l'entretien préventif et de l'utilisation adéquate de la torche et des consommables
55 Ensembles d'entretien préventif

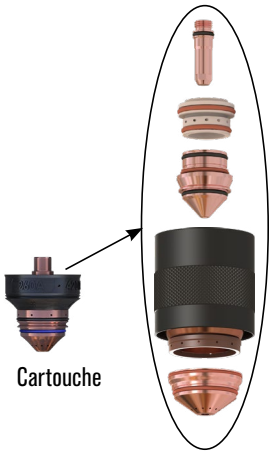
Courant

Ancien

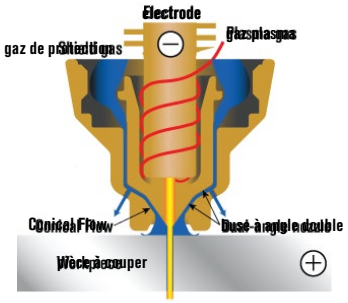
Dans l'ensemble du catalogue, des barres rouges et grises sont utilisées pour distinguer les systèmes courants des systèmes anciens.

Avantages de la technologie Hypertherm

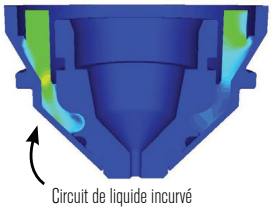
Les consommables conçus à l'aide de la technologie d'Hypertherm permettent des vitesses de coupe élevées, une longue durée de vie et une qualité de coupe supérieure résultant en une productivité élevée et de faibles coûts de fonctionnement.



Cartouche

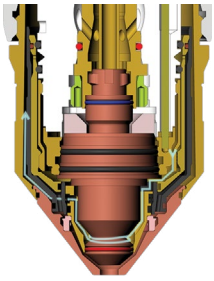


Conical Flow™



Circuit de liquide incurvé

CoolFlow™



Refroidissement de la buse Cool Nozzle

Un diffuseur axial avancé permet à la buse à évent longue dotée de trous d'évent exposés et d'un diffuseur de s'aligner près de l'extrémité de l'électrode, assurant ainsi un de débit de gaz adéquat et une durée de vie optimale des consommables.

Les consommables en une seule pièce de la cartouche simplifient considérablement le procédé de coupe. Une cartouche remplace cinq consommables standard offrant une durée de vie plus longue, une réduction des erreurs de consommables et des changements de procédés plus rapides.

Le diffuseur à compartiments réduit graduellement la pression du gaz à la fin de la coupe pour stabiliser la pièce rapportée en hafnium avant l'arc de finition. Cela augmente la durée de vie de la buse et de l'électrode.

Le jet Coaxial-assist™ augmente la vitesse de coupe et la qualité de coupe en prolongeant l'extrémité de la buse dans la sortie du protecteur.

La buse Conical Flow™ augmente la densité d'énergie de l'arc pour une qualité de coupe supérieure tout en minimisant les bavures.

CoolCore® permet un refroidissement amélioré de l'électrode grâce à une élimination efficace de la chaleur du hafnium.

La technologie CoolFlow™ permet un refroidissement amélioré de la buse grâce à des caractéristiques clés dont une rainure profonde, un joint torique en biais et un épaulement précis pour obtenir une durée de vie de la buse plus longue et une meilleure qualité de coupe.

La fonction Cool Nozzle sur le procédé à l'oxygène à 300 A XPR® propage du liquide de refroidissement directement dans le trou de la buse. Ce refroidissement est un facteur important, car il améliore de plus de 40 % la qualité de coupe tout au long de la durée de vie des consommables.

L'électrode alvéolée prolonge la durée de vie de l'électrode en empêchant le matériau d'être soufflé sur la buse lors du premier allumage.

La technologie HDi® offre la qualité HyDefinition® pour la coupe d'acier inoxydable fin de 3 mm à 6 mm.

La technologie HyLife® prolonge la durée de vie de l'électrode et réduit les coûts de fonctionnement.

La technologie HySpeed® utilise la technologie de jet Coaxial-assist pour augmenter les vitesses de coupe jusqu'à 50 % comparativement aux modèles traditionnels.

La technologie LongLife® accélère et décélère progressivement le courant et le flux de gaz d'une manière strictement contrôlée afin de réduire l'érosion de l'électrode et de la buse.

L'amortissement du plasma offre une meilleure densité de l'arc et des vitesses de coupe améliorées sur l'acier inoxydable fin tout en maintenant la stabilité de l'arc et des arêtes de coupe plus lisses.

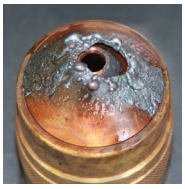
La technologie de protecteur refroidi par liquide PowerPierce® repousse le métal en fusion pendant le perçage. Permet une robuste capacité de perçage de production jusqu'à 50 mm (2 po) sur l'acier doux et 75 mm (3 po) sur l'acier inoxydable et l'aluminium. Excellentes capacités en matière de vitesse et d'épaisseurs de coupe.

300 perçages de 50 mm (2 po)



HPR400XD avec la technologie PowerPierce

41 perçages de 45 mm (1 3/4 po)

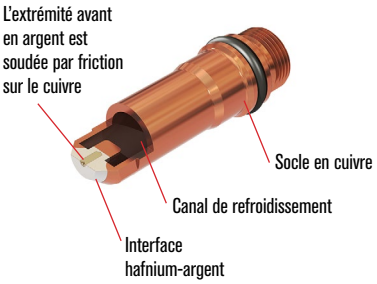


Concurrent A sans la technologie PowerPierce

La torche à **raccord rapide** facilite le montage et le changement de la torche.

L'électrode QuickLock™ ne requiert qu'un serrage d'un quart de tour, ce qui réduit le temps de préparation de la tâche.

L'embout d'extrémité avant en argent **SilverPlus®** prolonge considérablement la durée de vie de l'électrode, réduit le nombre de changements et réduit considérablement les coûts de fonctionnement.



La technologie TrueFlow™ permet d'aligner l'électrode centrée avec le tube d'eau pour assurer un refroidissement optimal, ce qui prolonge la durée de vie et donne une qualité de coupe meilleure et constante.

La technologie Vent-to-shield mélange l'hydrogène récupéré du gaz plasma rejeté avec le gaz de protection afin de réduire l'angularité et de produire une couleur d'arête plus uniforme sur l'acier inoxydable d'une épaisseur allant jusqu'à 12 mm.



Électrode QuickLock™

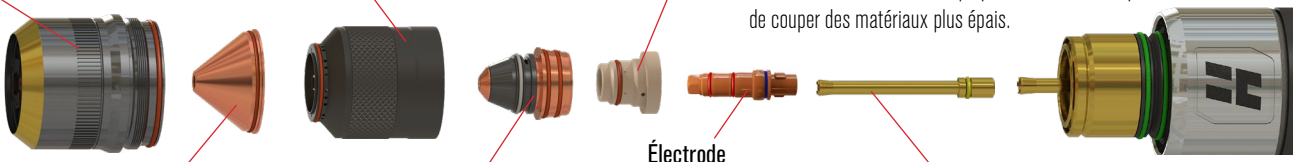
Le **protecteur à évents** est isolé électriquement pour éviter les arcs parasites, et les trous d'évent autour de l'orifice stabilisent l'arc, refroidissent les consommables et les protègent des projections. Ces caractéristiques améliorent les capacités de perçage et augmentent la durée de vie des consommables.

Le procédé Vented Water Injection™ (VWI) fournit un gaz plasma N_2 et un gaz de protection H_2O. Les bords sont carrés, l'angularité est réduite et le fini de la surface est excellent sur des matériaux non-ferreux, particulièrement sur l'aluminium.

Protecteur
La buse de protection extérieure maintient le protecteur en place sur la buse (ou la buse de protection intérieure, le cas échéant) et dirige le gaz secondaire ou le gaz de protection vers le protecteur.

Embout de la buse
La fonction principale de la buse de protection intérieure est de maintenir la buse et le diffuseur en place tout en dirigeant le débit du liquide de refroidissement à l'extérieur de la buse.

Diffuseur
La fonction principale du diffuseur est de gérer le tourbillonnement du débit de gaz plasma autour de l'électrode afin de centrer l'arc de coupage sur l'électrode et au sein de la buse et de restreindre l'arc afin d'obtenir des vitesses de coupe plus élevées et la capacité de couper des matériaux plus épais.



Protecteur
La fonction principale du protecteur est de refroidir les autres consommables, particulièrement la buse, et de les protéger contre les projections de métal fondu. Dans certains cas, le protecteur contribue également à l'effet de tourbillon du gaz plasma.

Buse
La fonction principale de la buse est de former, de diriger et de restreindre l'arc plasma.

Électrode
La fonction principale de l'électrode est d'alimenter l'arc plasma. C'est le point de départ et le point de contact électrique de l'arc plasma.

Tube d'eau
Le tube d'eau est essentiel pour assurer un bon refroidissement de l'électrode.

Systèmes	XPR plasma									Plasma HyPerformance										Plasma à air et à oxygène LongLife					Plasma à air								
	Qualité de coupe X-Definition® – la meilleure qualité de coupe d'Hypertherm	Vented Water Injection™**	Technologies Arc Response™	Mélange de trois gaz plasma pour les matériaux non ferreux***	Refroidissement de la buse Cool Nozzle	Technologie True Bevel™ à 50 degrés	Technologie à l'argon permettant des épaisseurs de perçage plus élevées*	Wi-Fi	Coûts de fonctionnement les plus faibles	Cartouche	Technologie brevetée True Hole®	Technologie True Bevel™	Technologie brevetée PowerPierce® pour une capacité de perçage extrême	Technologie HDi® pour l'acier inoxydable fin	Possibilité de changement de gaz à distance (CNC)	Plus d'options de procédés pour l'optimisation de la qualité de coupe	Vitesses de coupe les plus élevées	Marque, coupe et chanfreine avec les mêmes consommables	Technologie HyDefinition®	Utilisable sur les grands bâtis de machine	Facteur de marche de 100 %	Ensemble de torche à raccord rapide	Capacité de coupe plus épaisse	Capacité de coupe à l'oxygène ou multigaz, pour une meilleure qualité de coupe, des vitesses de coupe plus rapides et un soudage amélioré	Coûts de fonctionnement plus faibles grâce au procédé LongLife®	Les communications en série permettent d'avoir le contrôle complet à partir du CNC	Capacité de chanfreinage jusqu'à 45°	Technologie de gaz automatique pour minimiser les interventions des opérateurs	Construit et testé pour résister aux conditions les plus difficiles	Meilleure soudabilité	Vitesses de coupe élevées pour les épaisseurs recommandées	Bonne qualité de coupe	Faibles coûts de fonctionnement	Préparation et optimisation automatiques en fonction de la technologie de la cartouche****
XPR	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
HPRXD										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
MAXPRO200																					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Powermax																					●	●				●	●	●	●	●	●	●	●

* Offert avec les consoles des gaz CorePlus, VWI et OptiMix
** Offert avec les consoles des gaz VWI et OptiMix
*** Offert avec les consoles des gaz OptiMix
**** Offert avec les systèmes Powermax SYNC®

Plasma XPR®

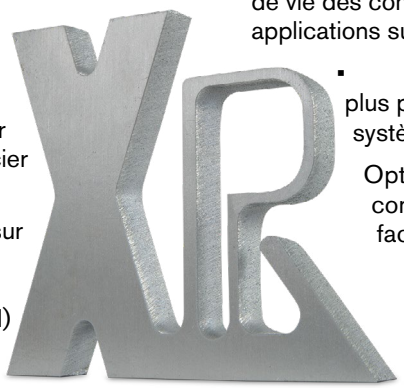


Améliorez votre rentabilité! La rentabilité du système XPR d'Hypertherm est assurée grâce à sa grande polyvalence, productivité et précision.

X-Definition – Qualité de coupe à la pointe de l'industrie

Le système XPR fait avancer la qualité de coupe HyDefinition® en mariant nouvelle technologie et procédés affinés pour offrir des coupes X-Definition™ de nouvelle génération sur l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium.

- Résultats conformes à la norme plage ISO 2 sur l'acier doux mince et une qualité de coupe conforme à la norme étendue plage ISO 3 sur l'acier doux plus épais et l'acier inoxydable
- Résultats supérieurs sur l'aluminium grâce à la technologie Vented Water Injection™ (VWI)

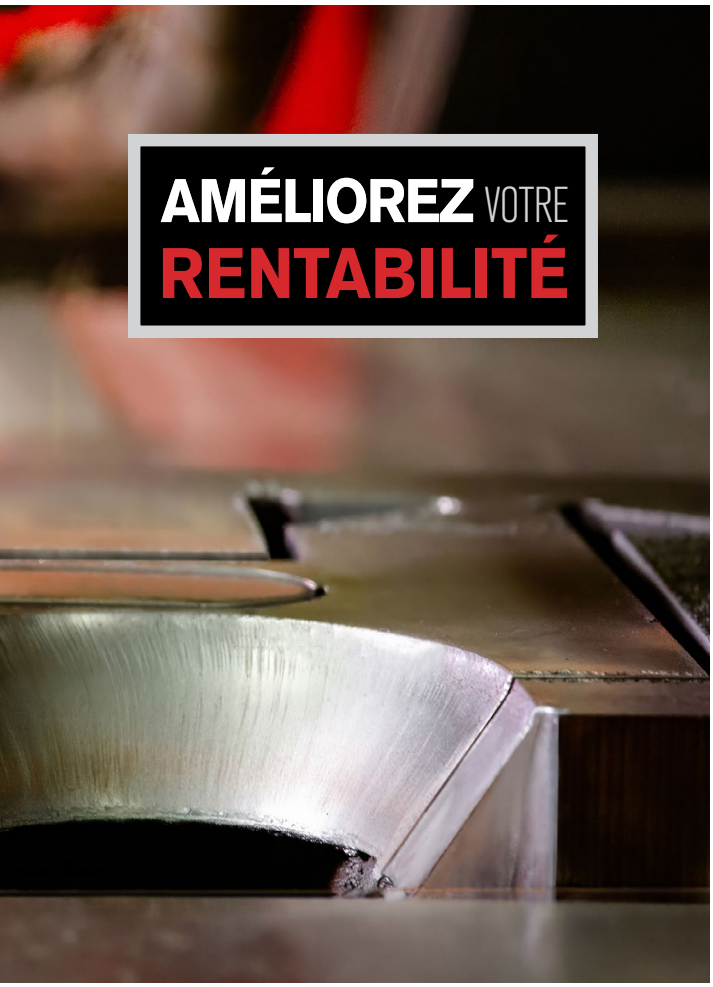


Productivité optimisée et coûts de fonctionnement réduits

- Coûts de fonctionnement considérablement réduits par rapport à la technologie de génération précédente
- Vitesse de coupe accrue sur matériaux plus épais
- Amélioration spectaculaire de la durée de vie des consommables pour les applications sur acier doux
- Capacité de perçage plus profond par rapport aux systèmes plasma concurrents

Optimisation de la conception du système et facilité d'utilisation

- La protection contre les erreurs de décélération progressive augmente considérablement la durée de vie des consommables
- Réduction des explosions catastrophiques d'électrode à intensité élevée pouvant endommager la torche
- La surveillance automatique du système et les codes de dépannage précis génèrent des instructions d'entretien et de réparation
- Changements de torche rapides et faciles grâce au faisceau de torche EasyConnect™ et au raccordement à une seule main de la torche manuelle dans son logement
- Remplacement facile des consommables grâce à l'électrode QuickLock™
- La fonction Wi-Fi de la source de courant lui permet de communiquer avec des appareils mobiles ainsi qu'en mode réseau afin d'assurer la surveillance et l'utilisation de plusieurs systèmes



Contrôle du procédé et production

Quatre options de consoles de raccordement des gaz produisent une qualité de coupe de l'acier doux inégalée et une capacité de coupe améliorée pour l'acier inoxydable et l'aluminium. Toutes les consoles peuvent être commandées à partir de la CNC, une façon simple d'améliorer la productivité.

Les consoles de raccordement des gaz CorePlus, VWI et OptiMix fournissent une source d'argon qui peut être utilisée pour améliorer considérablement le marquage et le perçage à capacité accrue lors de certaines applications.



Console Core™



Console CorePlus™



Console Vented Water Injection™ (VWI)



Console OptiMix™

Balayer pour en savoir plus sur le XPR300

Technologies	
Diffuseur à compartiments	réduit graduellement la pression des gaz à la fin de la coupe pour stabiliser la pièce rapportée en hafnium avant que l'arc ne s'éteigne. Cela augmente la durée de vie de la buse et de l'électrode.
Conical Flow™	la technologie de la buse augmente la densité d'énergie de l'arc pour offrir une qualité de coupe supérieure qui produit peu de scories.
CoolFlow™	permet un refroidissement amélioré de la buse grâce à des caractéristiques clés telles qu'une rainure profonde, un joint torique en biais et un épaulement spécifique pour prolonger la durée de vie de la buse et améliorer la qualité de coupe.
Refroidissement de la buse Cool Nozzle	caractéristique sur le procédé à l'oxygène à 300 A fournissant un refroidissement par liquide directement dans le trou de la buse. Ce refroidissement est un facteur important, car il améliore de 40 % la qualité de coupe tout au long de la durée de vie des consommables.
HyDefinition®	technologie de buse à évent alignant et concentrant l'arc plasma pour une coupe de précision puissante, de qualité supérieure et uniforme.
LongLife®	accélère et décélère progressivement le courant et le débit du gaz d'une manière strictement contrôlée afin de réduire l'érosion de l'électrode et de la buse.
PowerPierce®	technologie de protecteur refroidi par liquide repoussant le métal en fusion pendant le perçage. Permet de robustes capacités de perçage de production jusqu'à 50 mm (2 po) sur l'acier doux et 75 mm (3 po) sur l'acier inoxydable et l'aluminium. Excellentes capacités en matière de vitesse et d'épaisseurs de coupe.
Amortissement du plasma	offre une meilleure densité de l'arc et des vitesses de coupe améliorées sur l'acier inoxydable fin tout en maintenant la stabilité de l'arc et des arêtes de coupe lisses.
Électrode QuickLock™	ne requiert qu'un serrage d'un quart de tour, ce qui réduit le temps de préparation de la tâche.



TrueFlow™	permet l'alignement de l'électrode centrée et du tube d'eau pour assurer un refroidissement optimal, ce qui prolonge la durée de vie et produit une qualité de coupe meilleure et plus uniforme.
Protecteur à évents	est isolé électriquement pour éviter les arcs parasites; les trous d'évent autour de l'orifice stabilisent l'arc, refroidissent les consommables et les protègent des projections. Ces caractéristiques améliorent les capacités de perçage et augmentent la durée de vie des consommables.
Vent-to-shield	cette technologie mélange l'hydrogène récupéré du gaz plasma rejeté avec le gaz de protection afin de réduire l'angularité et de fournir une couleur d'arête plus constante sur l'acier inoxydable jusqu'à 12 mm (1/2 po).
Vented Water Injection™ (VWI)	ce procédé fournit un gaz plasma N_2 et un gaz de protection H_2O. Les bords sont carrés, l'angularité est réduite et le fini de la surface est excellent sur des matériaux non-ferreux, particulièrement sur l'aluminium.

Consommables XPR®

Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

CoolFlow™

Refroidissement de la buse Cool Nozzle

HyDefinition®

LongLife®

PowerPierce®

Amortissement du plasma

Électrode QuickLock™

TrueFlow™

Protecteur à évents

Vent-to-shield

VWI™







Consommables pour l'acier doux









XPR											
170	300	460	Intensité de courant	Procédé	Buse de protection	Protecteur	Embout de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
●	●	●	30 A	O_2/O_2	420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368
●	●	●	50 A	O_2/Air	420200	420237	420365	420234	420233	420231	420368
●	●	●	80 A	O_2/Air	420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368
●	●	●	130 A	O_2/Air	420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368
●	●	●	170 A	O_2/Air	420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368
	●	●	220 A	O_2/Air	420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368
	●	●	300 A	O_2/Air	420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368
		●	460 A	O_2/Air	420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Non ferreux par intensité de courant









●	●	●	40 A	N_2/N_2	420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368
				Air/Air	420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368
●	●	●	60 A	N_2/N_2	420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368
				F5/N_2	420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368
				N_2/H_2O	420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368
				Air/Air	420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368
●	●	●	80 A	N_2/N_2	420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368
				F5/N_2	420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368
				N_2/H_2O	420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368
				Air/Air	420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368
●	●	●	130 A	N_2/N_2	420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368
				H_2-Ar-N_2/N_2	420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368
				N_2/H_2O	420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368
●	●	●	170 A	N_2/N_2	420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368
				H_2-Ar-N_2/N_2	420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368
				N_2/H_2O	420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368
				Air/Air	420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368
	●	●	300 A	N_2/N_2	420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368
				H_2-Ar-N_2/N_2	420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368
				N_2/H_2O	420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368
		●	460 A	H_2-Ar-N_2/N_2	420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Non ferreux par procédé

●	●	●	N_2/N_2	40 A	420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368
●	●	●		60 A	420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368
●	●	●		80 A	420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368
●	●	●		130 A	420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368
●	●	●		170 A	420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368
	●	●		300 A	420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368
●	●	●	F5/N_2	60 A	420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368
●	●	●		80 A	420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368
●	●	●	Air/Air	40 A	420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368
●	●	●		60 A	420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368
●	●	●		80 A	420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368
●	●	●		170 A	420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368
●	●	●	N_2/H_2O	60 A	420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368
●	●	●		80 A	420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368
●	●	●		130 A	420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368
●	●	●		170 A	420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368
	●	●		300 A	420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368
●	●	●	H_2-Ar-N_2/N_2	130 A	420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368
●	●	●		170 A	420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368
	●	●		300 A	420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368
		●		460 A	420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Veuillez vous reporter à la page 55 pour obtenir des renseignements sur les consommables pour la coupe symétrique.

Options d'ensemble de torche XPR®



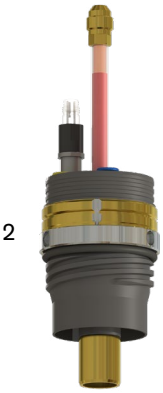
Options d'ensemble de torche

	Numéro de référence Standard	Numéro de référence Chanfrein/robotique standard	Numéro de référence Chanfrein/robotique	Description
	428383	428825	428831*	Faisceaux : 2 m (6,6 pi)
	428384	428826	428832*	Faisceaux : 2,5 m (8,2 pi)
	428385	428827	428833*	Faisceaux : 3 m (9,8 pi)
	428386	428828	428834*	Faisceaux : 3,5 m (11,5 pi)
	428824	428829	428835*	Faisceaux : 4 m (13,1 pi)
	428387	428830	428836*	Faisceaux : 4,5 m (14,8 pi)
		428978**	428979**	Faisceaux : 6 m (20 pi)**
		428916		Faisceaux : Bras robotisé 3,5 m (11,5 pi)
		428918		Faisceaux : Bras robotisé 4,5 m (14,8 pi)
1	420500			Collier de montage de la torche : Standard
	420501			Collier de montage de la torche : Court
	420502			Collier de montage de la torche : Allongé
5		420788		Collier de montage rotatif pour torche : Court
		420789		Collier de montage rotatif pour torche : Moyen
		420790		Collier de montage rotatif pour torche : Allongé
2	420220			Prise de torche à raccord rapide
3	420221			Torche XPR à raccord rapide
4	420368			Tube d'eau

* Les ensembles de faisceaux chanfreinés/robotiques 428831 – 428836 comprennent un serre-câble allongé de 1,2 m (48 po).

** Le faisceau de 6 m (20 pi) n'est compatible qu'avec les ensembles de gaz de console à console de 7,5 m (24,6 pi) ou moins.









Pièces supplémentaires offertes

Numéro de référence	Description
429013	Outil de serrage pour électrode XPR
10080574	Outil pour consommables XPR
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal
428840	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux XPR170
428842	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux XPR170 (torche incluse)
428843	Ensemble de démarrage de consommables pour métaux non ferreux XPR170
428841	Ensemble de démarrage de consommables pour métaux non ferreux XPR170 (torche incluse)
428944	Ensemble de démarrage de consommables pour métaux non ferreux pour la console Core XPR170
428616	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux XPR300
428618	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux XPR300 (torche incluse)
428617	Ensemble de démarrage de consommables pour acier inoxydable XPR300
428619	Ensemble de démarrage de consommables pour acier inoxydable XPR300 (torche incluse)
428945	Ensemble de démarrage de consommables pour métaux non ferreux pour la console Core XPR300
10083904	Kit de démarrage de consommables pour acier doux XPR460
10083905	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux XPR460 (torche incluse)
810060	Manuel d'instructions sur le plasma XPR170
809480	Manuel d'instructions sur le plasma XPR300
811530	Manuel d'instructions sur le plasma XPR460
809490	Manuel d'instructions sur l'entretien préventif des systèmes XPR
428639	Ensemble d'entretien préventif pour reconditionnement et filtre de torche sans liquide de refroidissement
428640	Ensemble d'entretien préventif pour reconditionnement et filtre de torche avec liquide de refroidissement
428878	Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques XPR170 (200 – 240 V)
428879	Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques XPR170 (380 – 600 V)
428641	Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques XPR300 (200 – 240 V)
428642	Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques XPR300 (380 – 600 V)
10083902	Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques XPR460 (200 – 240 V)
10083903	Ensemble d'entretien préventif de composants électroniques XPR460 (380 – 600 V)

Plasma HyPerformance® HPRXD®



Les systèmes plasma HyPerformance permettent une qualité de coupe HyDefinition® pour une fraction des coûts de fonctionnement.

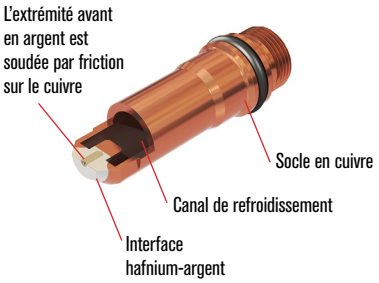
En intégrant les technologies éprouvées HyDefinition, LongLife®, PowerPierce®, HDi® et True Hole® d'Hypertherm, le système plasma HyPerformance augmente la performance, la productivité et la rentabilité globales. Les systèmes offrent une flexibilité inégalée pour la coupe, le chanfreinage et le marquage des métaux, y compris les formes 3D, d'une épaisseur allant jusqu'à 160 mm (6 1/4 po).







Technologies	
Diffuseur axial avancé	permet à la buse à évent longue dotée de trous d'évent exposés et d'un diffuseur de s'aligner près de l'extrémité de l'électrode, assurant ainsi un de débit de gaz adéquat et une durée de vie optimale des consommables.
Cartouche	Les consommables en une seule pièce de la cartouche simplifient considérablement le procédé de coupe. Une cartouche remplace cinq consommables standard offrant une durée de vie plus longue, une réduction des erreurs de consommables et des changements de procédés plus rapides.
Diffuseur à compartiments	réduit graduellement la pression des gaz à la fin de la coupe pour stabiliser la pièce rapportée en hafnium avant que l'arc ne s'éteigne. Cela augmente la durée de vie de la buse et de l'électrode.
Conical Flow™	la technologie de la buse augmente la densité d'énergie de l'arc pour offrir une qualité de coupe supérieure qui produit peu de scories.
CoolCore®	permet un refroidissement amélioré de l'électrode grâce à une élimination efficace de la chaleur du hafnium.
CoolFlow™	permet un refroidissement amélioré de la buse grâce à des caractéristiques clés telles qu'une rainure profonde, un joint torique en biais et un épaulement précis pour prolonger la durée de vie de la buse et améliorer la qualité de coupe.
HDi®	offre la qualité de coupe HyDefinition® sur l'acier inoxydable fin de 3 mm à 6 mm.
HyDefinition®	technologie de buse à évent alignant et concentrant l'arc plasma pour une coupe de précision puissante, de qualité supérieure et uniforme.
HyLife®	prolonge la durée de vie de l'électrode et réduit les coûts de fonctionnement.
LongLife®	accélère et décélère progressivement le courant et le débit du gaz d'une manière strictement contrôlée afin de réduire l'érosion de l'électrode et de la buse.
PowerPierce®	technologie de protecteur refroidi par liquide repoussant le métal en fusion pendant le perçage. Permet une robuste capacité de perçage de production jusqu'à 50 mm (2 po) sur l'acier doux et 75 mm (3 po) sur l'acier inoxydable et l'aluminium. Excellentes capacités en matière de vitesse et d'épaisseurs de coupe.
SilverPlus®	embout avant en argent qui prolonge considérablement la durée de vie de l'électrode et de la buse, réduit le nombre de changements et réduit considérablement les coûts de fonctionnement. Pour en savoir plus sur la technologie SilverPlus, consulter la page 21.
TrueFlow™	permet l'alignement de l'électrode centrée et du tube d'eau pour assurer un refroidissement optimal, ce qui prolonge la durée de vie et produit une qualité de coupe meilleure et plus uniforme.
Protecteur à évents	est isolé électriquement pour éviter les arcs parasites; les trous d'évent autour de l'orifice stabilisent l'arc, refroidissent les consommables et les protègent des projections. Ces caractéristiques améliorent les capacités de perçage et augmentent la durée de vie des consommables.



Cartouche HPR®

Simplifiez votre procédé de coupe

Consommable en une seule pièce – durée de vie optimisée et qualité de coupe

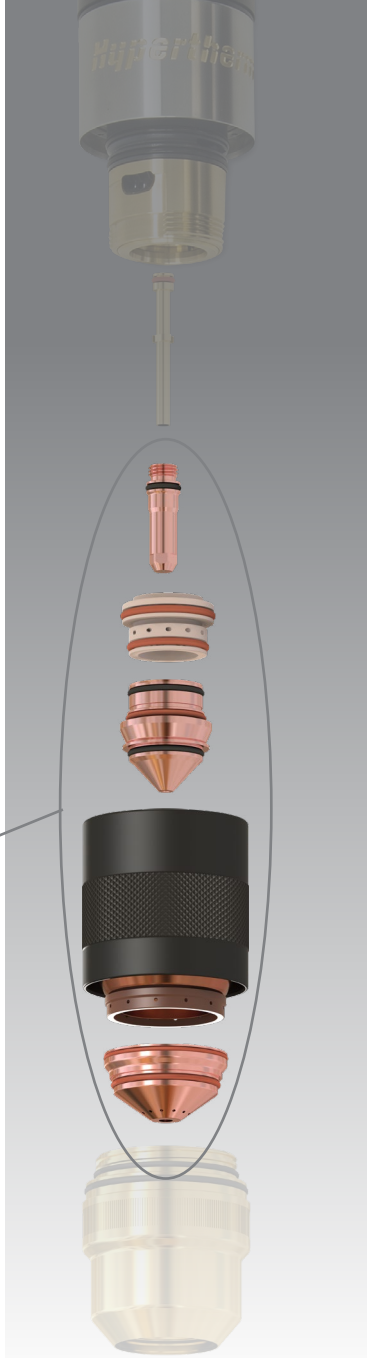
La cartouche HPR® d'Hypertherm révolutionne les consommables plasma mécaniques traditionnels. En plus de simplifier considérablement la coupe au plasma, la cartouche remplace cinq consommables standards, éliminant ainsi les coûteuses erreurs d'empilement. Augmentez la productivité grâce à des changements de consommables plus rapides et à la réduction du temps consacré à la formation. La toute nouvelle cartouche HPR transformera votre façon de couper le métal.

La cartouche HPR facilite la coupe mécanique

Coupage plasma simplifié

- Une seule cartouche remplace cinq consommables standards.
- Le changement des consommables sans outil permet de remplacer la cartouche sans retirer la torche.
- Un consommable fait d'une seule pièce marqué clairement élimine les erreurs d'empilement.
- La mise à niveau est facile car aucun changement de procédé n'est nécessaire.





Coûts de fonctionnement plus faibles

- Une durée de vie plus longue se traduit par une réduction du nombre de consommables utilisés.
- Moins de temps est passé à gérer les consommables à la machine de coupe et les coûts associés à l'achat, aux stocks et à l'entreposage de consommables sont réduits.
- L'amélioration de la qualité pendant la durée de vie réduit les opérations secondaires, en particulier le meulage pour retirer les scories et corriger l'angularité.

Une seule cartouche remplace cinq consommables standards



Les cartouches HPR® sont offertes pour vos procédés de coupe à grand volume et ne nécessitent aucune modification aux réglages de coupe actuels.

A	Standard	Chanfrein
260	●	●
130	●	♦
80	●	♦

● Aucune modification nécessaire aux réglages de coupe.

♦ Les cartouches de 80 A et 130 A produisent des coupes avec une petite différence d'angle par rapport aux consommables à bord oblique. Ces différences d'angle sont acceptables pour la plupart des environnements de production. Pour obtenir de plus amples renseignements sur le chanfrein, se rapporter au manuel d'instructions de la cartouche HPR 810992.

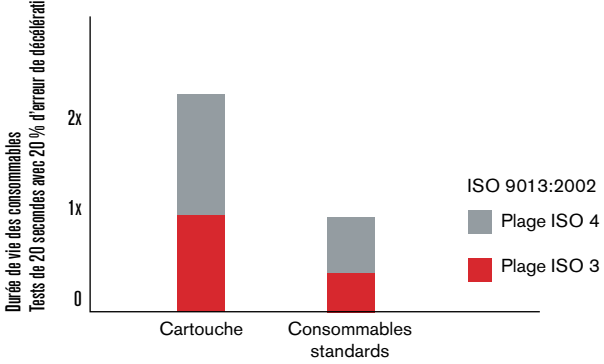
Qualité de coupe améliorée

- Une qualité de coupe prolongée pendant la durée de vie comparativement aux consommables HPR® standard.
- Des consommables neufs à chaque remplacement de cartouche vous garantissent d'obtenir la meilleure qualité de coupe avec votre système HPR.
- Avec un plus petit nombre de pièces consommables à gérer, les clients sont encouragés à couper en respectant l'intensité de courant recommandée pour leurs besoins.



Qualité de la cartouche HPR pendant la durée de vie

Qualité de coupe à l'oxygène 20/20 pendant la durée de vie
acier doux



Données provenant des essais de laboratoire HyPerformance® HPRXD® 80 – 260 A.

La production pourrait différer.

Les plages de qualité de coupe, illustrées dans ces résultats de tests, sont conformes à la norme de l'industrie ISO 9013:2002, qui définit la qualité de coupe des pièces coupées par coupe thermique. Plus la plage est faible, plus l'angle sur la face coupée est petit.

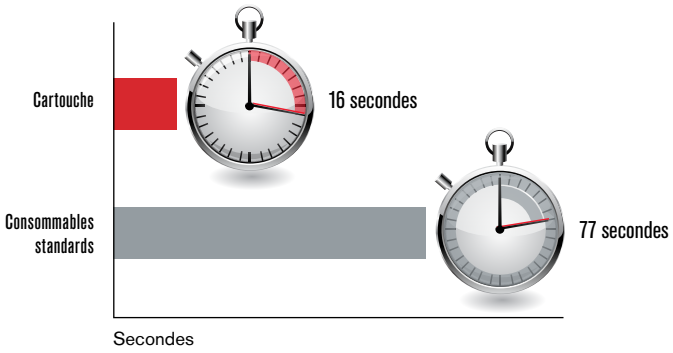
Une productivité accrue

- Les changements de consommables plus rapides réduisent les temps morts, ce qui permet de faire passer un plus grand nombre de plaques par le procédé de coupage.
- Élimine les erreurs d'empilement des consommables qui se traduisent par des retouches coûteuses, des dommages aux plaques, des défaillances des consommables et de la torche et des temps morts.
- Simplifie la formation des opérateurs.

« Cette cartouche réduit le temps consacré aux remplacements, le faisant passer de plus de 2 minutes chaque fois à seulement 10 secondes! »

– OPÉRATEUR, CENTRE DE DISTRIBUTION D'ACIER, OREGON, ÉTATS-UNIS

Durée de remplacement des consommables



Basé sur un remplacement de consommables type, soit l'électrode et la buse.



Conception de torche simplifiée grâce à la compatibilité « prêt à l'emploi »

- Se branche directement sur une prise HPRXD® standard.
- Aucun changement des réglages nécessaire.
- Utilisez votre torche HPRXD actuelle pour réaliser tous les autres procédés de coupe HPR.

Options de cartouche et de ensemble HPR®



Cartouche pour l'acier doux

HPR XD								
800	400	260	130	Intensité de courant	Buse de protection (1)	Cartouches (10)	Tube d'eau (1)	Torche (1)
●	●	●	●	80 A	420708	420803	420728	420729
●	●	●	●	130 A	420708	420705	420728	420729
●	●	●		260 A	420708	420715	420728	420729

Pièces supplémentaires offertes

Description	Numéro de référence
Ensemble de torche : Torche à cartouche HPRXD	528101
Ensemble : 420803 Cartouche HPRXD 80 A, AD, 3 pièces	528102
Ensemble : 420705 Cartouche HPRXD 130 A, AD, 3 pièces	528103
Ensemble : 420715 Cartouche HPRXD 260 A, AD, 3 pièces	528104
Ensemble : Cartouche HPRXD multi-ampères, AD, 3 pièces	528105
Ensemble : Reconstruction de torche à cartouche HPRXD	528106
Ensemble : Torche pour cartouche à joint torique	528107
Ensemble : Kit d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR130XD	528108
Ensemble : Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR260XD (200 V – 240 V)	528109
Ensemble : Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR400/800XD (200 V – 240 V)	528110
Ensemble : Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR260/400/800XD (380 V – 600 V)	528111
Joint torique : Protecteur supérieur de la cartouche	026919
Joint torique : Protecteur inférieur de la cartouche	026934



Contenu du ensemble

HPR XD				Ensemble	Numéro de référence	Comprend (1)
800	400	260	130			
●	●	●	●	Ensemble de torche à cartouche HPRXD	528101	
					420729	Tête de torche : Cartouche HPRXD
					420728	Tube d'eau : Cartouche HPRXD
					420708	Buse de protection : Cartouche HPRXD
					528107	Ensemble de joint torique – torche
●	●	●	●	Ensemble de reconditionnement de torche à cartouche HPRXD	528106	
					220161	Fiches rondes
					026009	Joints toriques – fiches rondes
					420728	Tube d'eau
					058224	Joint torique Viton 75 duro 1,734 x 0,139
					528107	Ensemble de joint torique – torche
					027055	Lubrifiant
●	●	●	●	Ensemble de joint torique – torche	528107	
					026029	Joint torique : silicone 1,489 x 0,070
					044027	Joint torique : buna-N 70 duro 1,301 x 0,070
			●	Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR130XD	528108	
					003149	Relais : 120 V c.a. BIPOL. 2 DIR. AG CdO NORM. OUV./NORM. FERM.
					003249	Contacteur : 90 A TRIPHASÉ 120 V c.a. AV 2 CONT. AUX.
					420729	Tête de torche : Cartouche HPRXD
		●		Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR260XD (200 – 240 V)	528109	
					003149	Relais : 120 V c.a. BIPOL. 2 DIR. AG CdO NORM. OUV./NORM. FERM.
					003217	Contacteur : bobine 185 A CEI AC-3 120 V c.a.
					420729	Tête de torche : Cartouche HPRXD
●	●			Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR400/800XD (200 – 240 V)	528110	
					003149	Relais : 120 V c.a. BIPOL. 2 DIR. AG CdO NORM. OUV./NORM. FERM.
					003218	Contacteur : bobine 265 A CEI AC-3 120 V c.a.
					420729	Tête de torche : Cartouche HPRXD
●	●	●		Ensemble d'entretien préventif pour composants électroniques : Cartouche HPR260/400/800XD (380 – 600 V)	528111	
					003149	Relais : 120 V c.a. BIPOL. 2 DIR. AG CdO NORM. OUV./NORM. FERM.
					003233	Contacteur : bobine 150 A AC-3 120 V c.a.
					420729	Tête de torche : Cartouche HPRXD

Consommables HyPerformance® HPR800/400/260/130XD®

Technologies

Diffuseur axial avancé

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

CoolCore®

CoolFlow™

HyDefinition®

HyLife®

LongLife®

PowerPierce®

SilverPlus®

TrueFlow™

Protecteur à évents

HDi®



Consommables pour l'acier doux

HPR XD													
800	400	260	130	Intensité de courant		Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Électrode SilverPlus	Tube d'eau
●	●	●	●	30 A		220747	220194	220754	220193	220180	220192	———	220340
●	●	●	●	50 A		220747	220555	220754	220554	220553	220552	———	220340
●	●	●	●	80 A		220747	220189	220756	220188	220179	220187	420566	220340
●	●	●	●	130 A		220747	220183	220756	220182	220179	220181	220665	220340
●	●	●		200 A		220637	220761	220757	220354	220353	220352	220666	220340
●	●	●		260 A		220637	220764	220760	220439	220436	220435	220668	220340
●	●			400 A		220637	220636	220635	220632	220631	220629	420530	220571
●	●	●	●	80 A	Chanfrein	220637	220742	220845	220806	220179	220802	———	220700
●	●	●	●	130 A	Chanfrein	220637	220742	220740	220646	220179	220649	———	220700
●	●	●		200 A	Chanfrein	220637	220658	220845	220659	220353	220662	———	220700
●	●	●		260 A	Chanfrein	220637	220741	220740	220542	220436	220541	———	220571
●	●	●		260 A*	Chanfrein	220637	220897	220896	220898	220436	220899	———	220571
●	●			400 A	Chanfrein	220637	220636	220635	220632	220631	220629	———	220571

* Utilisation recommandée en cas de présence excessive de scories ou si la torche s'allume mal lors de l'utilisation de consommables de chanfreinage standard.



Veuillez vous reporter à la page 55 pour obtenir des renseignements sur les consommables pour la coupe symétrique.

Consommables HyPerformance® HPR800/400/260/130XD®



Consommables pour l'acier inoxydable

HPR XD											
800	400	260	130	Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
●	●	●	●	45 A	220747	220202	220755	220201	220180	220308	220340
●	●	●	●	60 A HDi	220747	220815	220814	220847	220180	220339	220340
●	●	●	●	80 A	220747	220338	220755	220337	220179	220339	220340
●	●	●	●	130 A	220747	220198	220755 (H35)	220197	220179	220307	220340
●	●	●	●				220756 (N_2)				
●	●	●		200 A	220637	220762	220758	220343	220342	220307	220340
●	●	●		260 A	220637	220763	220758	220406	220405	220307	220340
●	●			400 A	220637	220707	220712	220708	220405	220709	220571
●				600 A	220637	220707	220635 (H35)	220859	220353 (H35)	220709	220571
●							220885 (N_2)		220405 (N_2)		
●				800 A ≤100 mm (4 po)	220637	220886	220885	220884	220353	220882	220881
●				800 A >100 mm (4 po)	220637	220886	220712	220884	220350	220882	220881
●	●	●	●	130 A chanfrein	220637	220738	220739	220656	220179	220606	220571
●	●	●		260 A chanfrein	220637	220738	220739	220607	220405	220606	220571
●	●			400 A chanfrein	220637	220707	220712	220708	220405	220709	220571
●				600 A chanfrein	220637	220707	220635 (H35)	220859	220353 (H35)	220709	220571
●							220885 (N_2)		220405 (N_2)		
●				Chanfrein 800 A ≤100 mm (4 po)	220637	220886	220885	220884	220353	220882	220881
●				Chanfrein 800 A >100 mm (4 po)	220637	220886	220712	220884	220350	220882	220881

Veuillez vous reporter à la page 55 pour obtenir des renseignements sur les consommables pour la coupe symétrique.

Consommables HyPerformance® HPR800/400/260/130XD®



Technologies

Diffuseur axial avancé

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

CoolCore®

CoolFlow™

HyDefinition®

HyLife®

LongLife®

PowerPierce®

SilverPlus®

TrueFlow™

Protecteur à évents

HDi®

Consommables pour l'aluminium

HPR XD												
800	400	260	130	Intensité de courant		Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
●	●	●	●	45 A		220747	220202	220756	220201	220180	220308	220340
●	●	●	●	130 A		220747	220198	220755 (H35)	220197	220179	220307 (H35)	220340
●	●	●	●					220756 (Air)			220181 (Air)	
●	●	●		200 A		220637	220762	220759	220346	220342	220307	220340
●	●	●		260 A		220637	220763	220758	220406	220405	220307	220340
●	●			400 A		220637	220707	220712	220708	220405	220709	220571
●				600 A		220637	220707	220712 (H35)	220859	220353 (H35)	220709	220571
●								220885 (N_2)		220405 (N_2)		
●				800 A	≤100 mm (4 po)	220637	220886	220885	220884	220353	220882	220881
●				800 A	>100 mm (4 po)	220637	220886	220712	220884	220350	220882	220881





Veuillez vous reporter à la page 55 pour obtenir des renseignements sur les consommables pour la coupe symétrique.

Options d'ensemble de torche HyPerformance® HPR800/400/260/130XD®

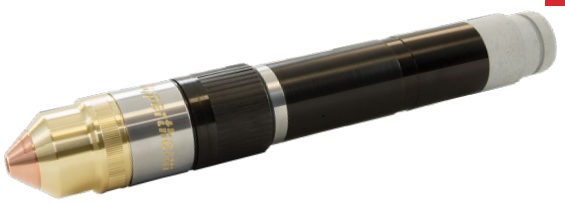
Câbles standard

	Numéro de référence		Longueur du câble
	6 pi gaz	8 pi gaz	
1	228291	228410	2 m (6 pi)
	228292	228411	3 m (10 pi)
	228293	228412	4,5 m (15 pi)
	228294	228413	6 m (20 pi)
	228295	228414	7,5 m (25 pi)
	228296	228415	10 m (35 pi)
	228297	228416	15 m (50 pi)
	228547	228546	20 m (65 pi)

Faisceaux robotisés/de chanfreinage

	Numéro de référence		Longueur du câble
	6 pi gaz	8 pi gaz	
1	228514	228516	2 m (6 pi)
	228515	228517*	2,4 m (8 pi)
	228475	228482	3 m
	228476	228483	3,6 m (12 pi)
	228477	228484	4,5 m (15 pi)
	228478	228485	6 m (20 pi)
	228479	228486	7,5 m (25 pi)
	228480	228487	10 m (35 pi)
	228481	228488	15 m (50 pi)

*La durée de vie des consommables sera réduite si les faisceaux de gaz 228517 de 2,4 m (8 pi) sont utilisés.





1

Colliers de montage

	Numéro de référence	Description	Longueur	Diamètre
2	220789	Standard	178 mm (7 po)	50,8 mm (2 po)
	220788	Court	114 mm (4,5 po)	50,8 mm (2 po)
	220790	Allongé	248 mm (9,75 po)	50,8 mm (2 po)
	220864	Rotationnel	146 mm (5,5 po)	50,8 mm (2 po)

Prise à raccord rapide

	Numéro de référence
3	220705

Corps principal de la torche HyPerformance HPRXD

	Numéro de référence
4	220706
5	420729 (torche pour cartouche)



2



3



4



5

Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description
528106	Ensemble de reconditionnement de torche à cartouche
528107	Ensemble de joint torique pour torche à cartouche
026919	Protecteur supérieur de cartouche à joint torique
026934	Protecteur inférieur de cartouche à joint torique
104119	Outil d'extraction des consommables
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques
420383	Torche courte avec faisceaux
128879	Ensemble de remontage de torche
128880	Ensemble de raccord rapide, joint torique et raccord
228603	Ensemble de démarrage de consommables pour acier inoxydable/aluminium HPR800XD
228367	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux HPR400XD
228368	Ensemble de démarrage de consommables pour acier inoxydable/aluminium HPR400XD
228422	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux HPR260XD
228423	Ensemble de démarrage de consommables pour acier inoxydable/aluminium HPR260XD

Numéro de référence	Description
428627	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux HPR260XD
228420	Ensemble de démarrage de consommables pour acier doux HPR130XD
228421	Ensemble de démarrage de consommables pour acier inoxydable/aluminium HPR130XD
428626	Ensemble de démarrage de consommables de chanfreinage pour acier doux HPR130XD
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal
806330	Manuel d'instructions HPR130XD Gaz automatique
806320	Manuel d'instructions HPR130XD Gaz manuel
806350	Manuel d'instructions HPR260XD Gaz automatique
806340	Manuel d'instructions HPR260XD Gaz manuel
806160	Manuel d'instructions HPR400XD Gaz automatique
806170	Manuel d'instructions HPR400XD Gaz manuel
806500	Manuel d'instructions HPR800XD Gaz automatique
806490	Manuel d'instructions HPR800XD Gaz manuel

Systèmes de coupage plasma MAXPRO200® LongLife® à l'air et à l'oxygène



Productivité maximisée, utilisation facile et performance fiable.

Productivité maximisée.

Le MAXPRO200 combine des vitesses de coupe supérieures et des changements de procédés rapides afin de maximiser la productivité.

- Les vitesses de coupe les plus rapides de sa catégorie produisent davantage de pièces finies par heure.
- Conçu en fonction d'un facteur de marche de 100 % pour les environnements de production les plus exigeants.
- Transition rapide entre les procédés de coupe, de gougeage, mécaniques et manuels grâce à des réglages automatiques, des faisceaux sans outil et des torches à raccord rapide.

Facilité de fonctionnement

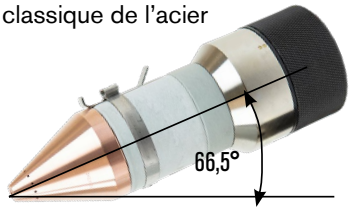
Le système plasma le plus simple de sa catégorie pour le coupage plasma à l'air et à l'oxygène : il est facile à installer, facile à utiliser, et il est facile d'en optimiser le rendement.

- Interface intuitive en une étape et contrôle automatique du gaz permettant d'obtenir des résultats uniformes sans intervention de l'opérateur.
- Des diagnostics avancés simplifient le dépannage et l'entretien.
- Les communications en série facultatives permettent un contrôle complet du système à partir de la CNC.

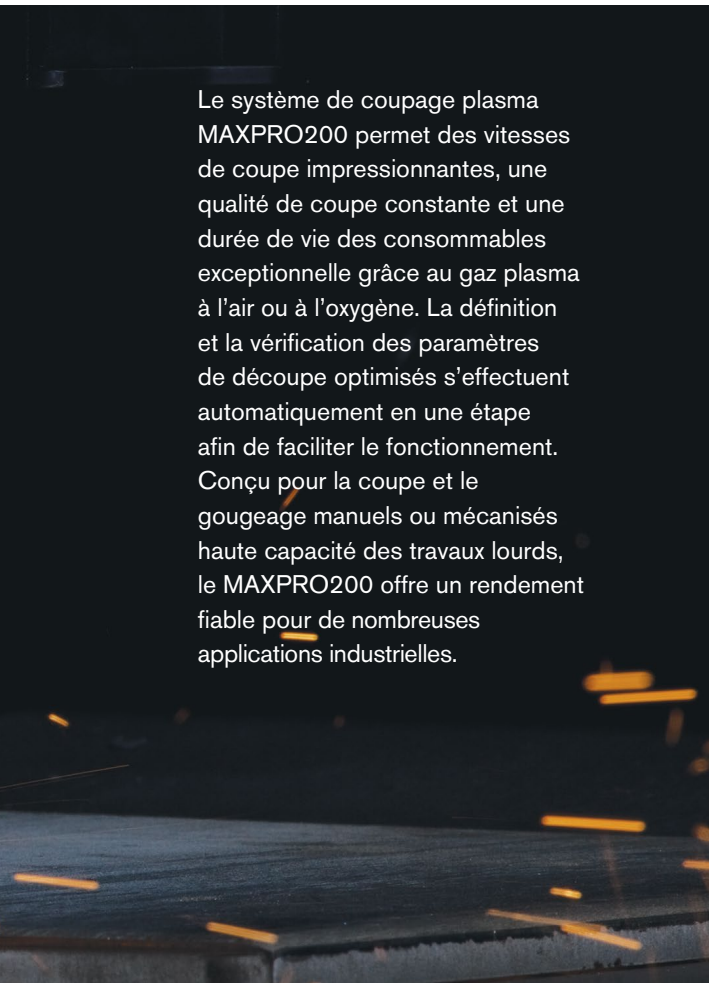
Consommables à bord oblique extrême

Améliorez vos coupes chanfreinées

- Capacité de coupe chanfreinée inégalée, avec angle d'inclinaison maximum de la torche de 66,5°
- Idéal pour le coupage de tuyaux et de réservoirs
- Solution de rechange supérieure par rapport au coupage structurel plasma classique de l'acier

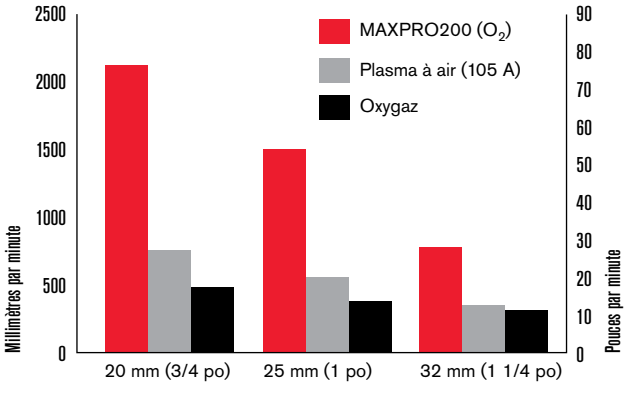


Le protecteur conique allongé améliore l'accessibilité dans les applications où l'accès est difficile



Le système de coupage plasma MAXPRO200 permet des vitesses de coupe impressionnantes, une qualité de coupe constante et une durée de vie des consommables exceptionnelle grâce au gaz plasma à l'air ou à l'oxygène. La définition et la vérification des paramètres de découpe optimisés s'effectuent automatiquement en une étape afin de faciliter le fonctionnement. Conçu pour la coupe et le gougeage manuels ou mécanisés haute capacité des travaux lourds, le MAXPRO200 offre un rendement fiable pour de nombreuses applications industrielles.

Vitesses de coupe élevées = productivité maximale

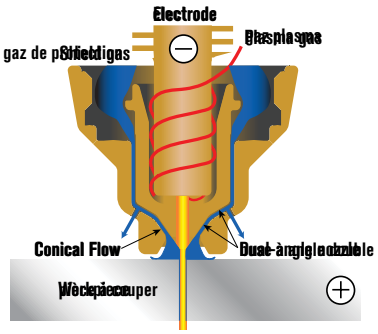




Technologies

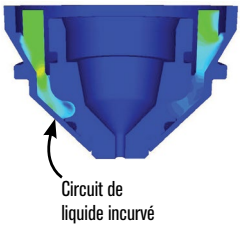
Diffuseur à compartiments
réduit graduellement la pression des gaz à la fin de la coupe pour stabiliser la pièce rapportée en hafnium avant que l'arc ne s'éteigne. Cela augmente la durée de vie de la buse et de l'électrode.

Conical Flow™
la technologie de la buse augmente la densité d'énergie de l'arc pour offrir une qualité de coupe supérieure qui produit peu de scories.



Conical Flow™

CoolFlow™
permet un refroidissement amélioré de la buse grâce à des caractéristiques clés telles qu'une rainure profonde, un joint torique en biais et un épaulement précis pour prolonger la durée de vie de la buse et améliorer la qualité de coupe.



CoolFlow™

HyLife®
prolonge la durée de vie de l'électrode et réduit les coûts de fonctionnement.

Procédé de vanne en ligne
est une vanne dans le faisceau qui contrôle le moment et la pression des procédés d'écoulement de coupe et de pré-écoulement; cela contribue à la technologie LongLife, prolongeant la durée de vie des consommables lors de la coupe d'acier doux.

LongLife®
accélère et décélère progressivement le courant et le débit du gaz d'une manière strictement contrôlée afin de réduire l'érosion de l'électrode et de la buse.

TrueFlow™
permet l'alignement de l'électrode centrée et du tube d'eau pour assurer un refroidissement optimal, ce qui prolonge la durée de vie et produit une qualité de coupe meilleure et plus uniforme.

Connexion de faisceau sans outil
permet de déconnecter facilement les faisceaux.

Buse sans outil
permet de changer facilement les consommables.

Protecteur à évents
est isolé électriquement pour éviter les arcs parasites; les trous d'évent autour de l'orifice stabilisent l'arc, refroidissent les consommables et les protègent des projections. Ces caractéristiques améliorent les capacités de perçage et augmentent la durée de vie des consommables.

Consommables MAXPRO200® – torche machine

Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

CoolFlow™

LongLife®

TrueFlow™

Protecteur à évents

Connexion de faisceau sans outil

Buse sans outil

Procédé de vanne en ligne

Consommables pour acier doux/acier inoxydable/aluminium








	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	50 A	220532	220936	220890	220529	220528	220521
			220935 sans languette				
	130 A	220536	220936	220892	220488	220487	220521
			220935 sans languette				
	200 A	420045	220936	420044	220488	220937	220521
			220935 sans languette				

Consommables pour l'acier doux

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
O_2	50 A	220532	220936	220891	220529	220528	220521
			220935 sans languette				
	130 A	220491	220936	220893	220488	220487	220521
			220935 sans languette				
	130 A sens antihoraire	220491	220534	220893	420796	220487	220521
			220533 sans languette				
	200 A	220832	220936	220831	220834	220937	220521
			220935 sans languette				
	200 A sens antihoraire	220832	220534	220831	420795	220937	220521
			220533 sans languette				

Consommables pour acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
N_2	130 A	220536	220936	220892	220529	020415	220521
			220935 sans languette				
	200 A	420045	220936	420044	220529	020415	220521
			220935 sans languette				

Consommables pour acier doux à biseau extrême







Air	130 A	420735	220936	420829	220488	420824	420823
			220935 sans languette				
	200 A	420737	220936	420734	220488	420732	420823
			220935 sans languette				
O_2	130 A	420735	220936	420828	220529	420824	420823
			220935 sans languette				
	200 A	420737	220936	420733	220488	420732	420823
			220935 sans languette				

Consommables de gougeage rallongés pour acier doux








	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	200 A	420885	420794	420886	420928	420887	420881
			420793 sans languette				
O2	200 A	420885	420794	420886	420883	420887	420881
			420793 sans languette				

Consommables de gougeage rallongés pour acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	200 A	420885	420794	420886	420928	420887	420881
			420793 sans languette				



Options d'ensemble de torche MAXPRO200® – machine



Torche machine à raccord rapide



Torche machine droite

Câbles standard

Numéro de référence	Longueur du câble
229477	7,5 m (25 pi)
229478	15 m (50 pi)
229479	23 m (75 pi)
229480	30 m (100 pi)

Colliers de montage

	Numéro de référence	Description	Longueur	Diamètre
1	220943	Collier de montage standard – diamètre extérieur de 50,8 mm (2 po)	279,4 mm (11 po)	50,8 mm (2 po)
	220942	Collier de montage standard – diamètre extérieur de 44,45 mm (1,75 po)	279,4 mm (11 po)	44,45 mm (1,75 po)



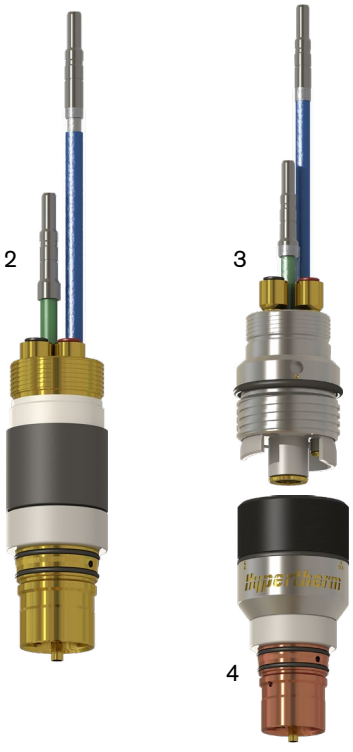
Options de torche

	Numéro de référence	Description
2	420087	Torche droite (standard)
3	420033	Prise à raccord rapide (en option)
4	220921	Torche à raccord rapide

Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description
228937	Torche machine (torche droite, ensemble de consommables 200 A)
104119	Outil d'extraction des consommables
428013	Ensemble de démarrage de consommables pour torche machine
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal
807700	Manuel d'instructions du système MAXPRO200

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.



Consommables MAXPRO200® – torche manuelle

Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

CoolFlow™

LongLife®

TrueFlow™

Protecteur à évents

Connexion de faisceau sans outil

Buse sans outil

Procédé de vanne en ligne



Consommables pour acier doux/acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	50 A	420063	220935	220890	220529	220528	220521
	130 A	420061	220935	220892	220488	220487	220521
	200 A	420058	220935	420044	220488	220937	220521



Consommables pour l'acier doux

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
$_{O}2$	50 A	420063	220935	220891	220529	220528	220521
	130 A	420062	220935	220893	220488	220487	220521
	200 A	420059	220935	220831	220834	220937	220521



Consommables à angle de biseau extrême pour acier doux

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	130 A	420735	220936	420829	220488	420824	420823
			220935 sans languette				
	200 A	420737	220936	420734	220488	420732	420823
			220935 sans languette				
$_{O}2$	130 A	420735	220936	420828	220529	420824	420823
			220935 sans languette				
	200 A	420737	220936	420733	220488	420732	420823
			220935 sans languette				



Consommables de gougeage rallongés pour acier doux

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	200 A	420885	420794	420886	420928	420887	420881
			420793 sans languette				
O2	200 A	420885	420794	420886	420883	420887	420881
			420793 sans languette				

Consommables de gougeage rallongés pour acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	200 A	420885	420794	420886	420928	420887	420881
			420793 sans languette				



Options d'ensemble de torche MAXPRO200® – manuelle

Câbles standard

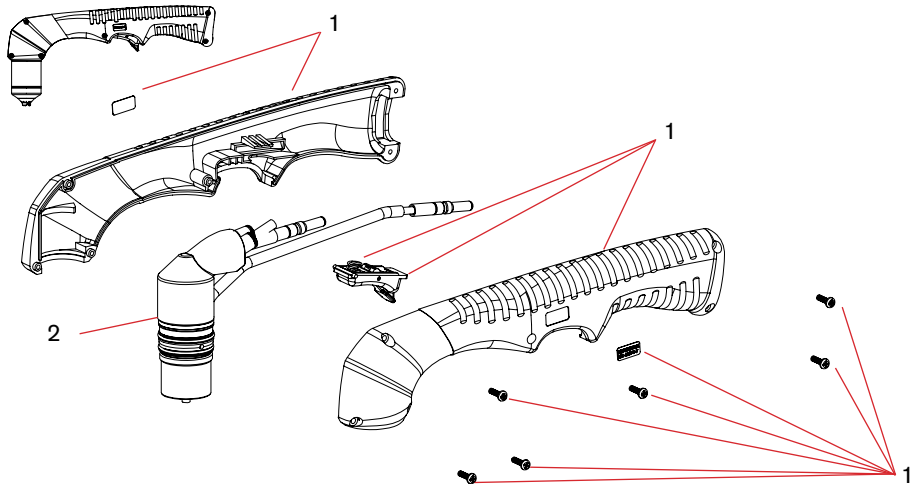
Numéro de référence	Longueur du câble
428131	7,5 m (25 pi)
428132	15 m (50 pi)
428133	23 m (75 pi)
428134	30 m (100 pi)



Torche manuelle à 90°

Torche manuelle à 90°

	Numéro de référence	Description
1	228985	Ensemble de remplacement de poignée
2	428109	Corps principal de la torche
	428014	Ensemble de démarrage de consommables pour torche manuelle
	228980	Ensemble de torche manuelle à 90° avec faisceau de 7,5 m (25 pi)
	228981	Ensemble de torche manuelle à 90° avec faisceau de 15 m (50 pi)
	228982	Ensemble de torche manuelle à 90° avec faisceau de 23 m (75 pi)
	228983	Ensemble de torche manuelle à 90° avec faisceau de 30 m (100 pi)



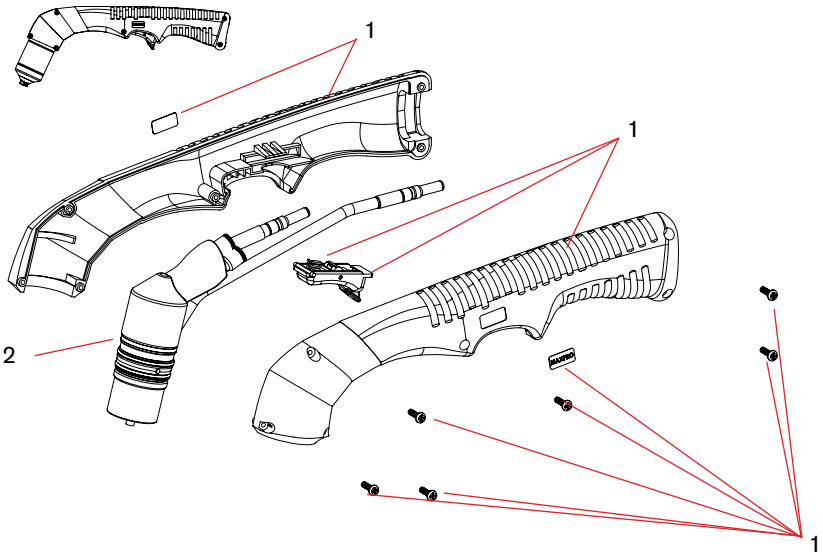


Torche manuelle à 65°

Torche manuelle à 65°

	Numéro de référence	Description
1	228986	Ensemble de remplacement de poignée
2	428108	Corps principal de la torche
	428014	Ensemble de démarrage de consommables pour torche manuelle
	228976	Ensemble de torche manuelle à 65° avec faisceau de 7,5 m (25 pi)
	228977	Ensemble de torche manuelle à 65° avec faisceau de 15 m (50 pi)
	228978	Ensemble de torche manuelle à 65° avec faisceau de 23 m (75 pi)
	228979	Ensemble de torche manuelle à 65° avec faisceau de 30 m (100 pi)

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.



Technologie de consommables SilverPlus®

SHAPING POSSIBILITY®



SilverPlus est une technologie d'électrode qui prolonge la durée de vie des consommables et qui réduit considérablement les coûts de fonctionnement.

En moyenne, la technologie d'électrode SilverPlus double la durée de vie de l'électrode et de la buse comparativement aux électrodes en cuivre.

La technologie SilverPlus permet à l'utilisateur de brûler l'électrode plus en profondeur et elle contribue à préserver la taille et la forme de l'orifice de la buse, maintenant ainsi l'excellente qualité de coupe tout au long de la vie des consommables.



Améliorez votre processus de coupe :

- Durée de vie de l'électrode et de la buse doublée
- Excellente qualité de coupe
- Performance constante

La différence SilverPlus

Contrairement aux autres électrodes cuivre-argent, les électrodes SilverPlus® sont fabriquées avec un joint de soudure cuivre-argent robuste à l'état solide, assurant ainsi un rendement constant de chaque électrode.

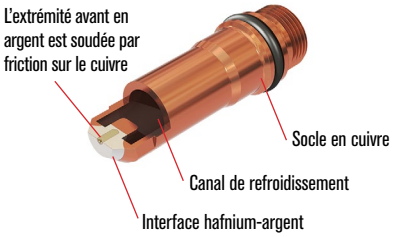
Comme l'argent et le cuivre sont soudés avant l'usinage de l'électrode, le hafnium est toujours parfaitement centré dans l'électrode, offrant ainsi le rendement le plus fiable qui soit.

L'alliage argent-cuivre obtenu par soudage par friction est de qualité comparable à celui issu du soudage à la forge, ce qui confère la meilleure conductivité électrique et thermique et ce qui maximise la durée de service et la constance.

Les consommables Hypertherm sont conçus avec des tolérances essentielles pour le fonctionnement attendu et ils sont fabriqués avec le plus haut degré de précision et de répétabilité, assurant un rendement de hautement fiable.

Fonctionnement de la technologie

Les électrodes SilverPlus utilisent une interface en alliage de hafnium-argent au point de transfert électrique. L'interface en hafnium-argent évacue plus de chaleur et sa liaison est plus solide pour une profondeur du cratère plus grande dans le hafnium. Cela signifie qu'elles durent deux fois plus longtemps que les électrodes standard en cuivre.



Nos tests

Pour mieux simuler une application de production, Hypertherm programme 20 % d'erreurs de décélération progressive dans nos coupes pendant les tests. Cela signifie que nous commettons intentionnellement une erreur de coupe, poursuivre la coupe hors de la plaque, pour une coupe sur cinq en laboratoire. Chez Hypertherm, les tests sont réalisés jusqu'à ce que la fin de la durée de service du consommable soit atteinte.

Dans un environnement de production variant de 80 à 260 A, vous devriez constater une durée de service des électrodes SilverPlus au moins deux fois plus longue que celle des électrodes standard en cuivre. Les électrodes SilverPlus utilisées pour les coupes à 300 à 400 A durent généralement 50 % plus longtemps que celles en cuivre.

Système	Intensité de courant	Numéro de référence
HPR®/HPRXD®	80 A	420566
HPR®/HPRXD®	130 A	220665
HPR®/HPRXD®	200 A	220666
HPR®/HPRXD®	260 A	220668
HPR400XD®	400 A	420530
HSD130®	130 A	420185
HT2000®	200 A	220084
HT2000® avec la torche HyPro2000™	130 A	420185
HT2000® avec la torche HyPro2000	200 A	220925
MAX200®	200 A	220083
HT4400®	200 – 400 A	220412

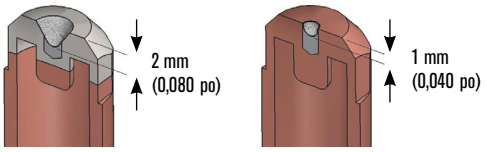
Avant de couper

Purge de la torche

Après chaque changement de pièce, la torche doit être purgée pendant au moins 30 secondes afin de supprimer toute humidité résiduelle qui risque d'endommager les électrodes SilverPlus®.

Prévention des fuites

Appliquez du lubrifiant pour joint torique à tous les joints toriques des consommables. Après la purge de la torche, vérifiez que tous les joints toriques sont bien serrés et qu'il n'y a aucune fuite du liquide de refroidissement de la torche.



Électrode SilverPlus® totalement utilisée

Électrode en cuivre totalement utilisée

Les électrodes SilverPlus brûlent presque deux fois plus profondément que les électrodes standard en cuivre, doublant ainsi la durée de service des modèles SilverPlus par rapport aux électrodes standard en cuivre.

Maximiser la durée de vie des consommables

Se distinguant des électrodes tout en cuivre, les électrodes SilverPlus s'usent dune manière qui réduit considérablement l'accumulation de débris à l'intérieur de la buse, ce qui diminue les dommages à l'orifice de la buse. En conséquence, la technologie SilverPlus double la durée de service de l'électrode et de la buse.

Utilisation complète de l'électrode

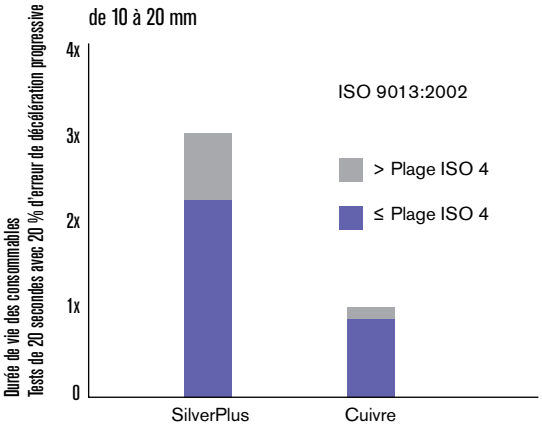
La profondeur du cratère d'une électrode SilverPlus entièrement utilisée sera de 2,0 mm. Cette profondeur est supérieure à la profondeur du cratère recommandée de 1,0 mm pour les électrodes standard en cuivre.

Réglage de la tension de l'arc

Afin de maintenir la bonne distance torche-plaque dans les systèmes utilisant un dispositif de réglage en hauteur selon la tension électrique, la tension de l'arc doit être augmentée de 5 volts au moment du remplacement d'une électrode en cuivre.

Moyenne de la qualité de coupe sur la durée de vie (80 – 260 A)*

Durée de vie des pièces et qualité de coupe à l'oxygène 20/20, acier doux de 10 à 20 mm



*Données provenant des essais en laboratoire sur HyPerformance® HPRXD® 80 – 260 A, HSD130® et HyPro2000™. Les résultats en production peuvent varier.

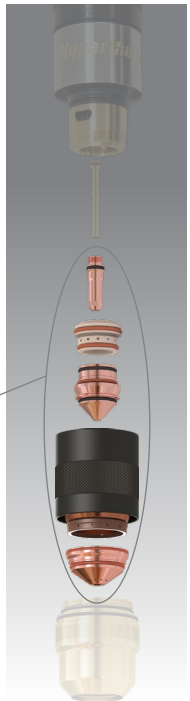
Les plages de qualité de coupe, illustrées dans ces résultats de tests, sont conformes à la norme de l'industrie ISO 9013:2002, qui définit la qualité de coupe des pièces coupées par coupe thermique. Plus la plage est faible, plus l'angle sur la face coupée est petit.

Balayer cette étiquette avec un téléphone intelligent pour regarder des vidéos et en savoir plus sur la technologie SilverPlus

Mise à niveau de la cartouche HPR et de la technologie XD pour les systèmes HPR260/HPR130®



Mettez à niveau votre système de coupage plasma HPR pour faire l'expérience de la technologie de cartouche HPR et de consommables XD



L'ensemble des pièces de mise à niveau des technologies XD d'Hypertherm comprend un nouveau circuit imprimé de commande XD, des raccords de gaz instantanés, des faisceaux, une torche modernisée et les nouveaux consommables en cartouche d'Hypertherm, ainsi que la visite d'un technicien qualifié. Ce technicien nettoiera votre système de coupe HPR et en effectuera la mise à niveau et l'entretien afin d'optimiser votre procédé de coupe et de donner une nouvelle vie à vos activités de coupe.

Les clients ayant effectués cette mise à niveau rapportent :

- une meilleure angularité des coupes – surtout au niveau des trous
- une meilleure durée de vie des consommables
- une meilleure capacité de perçage grâce à la technologie PowerPierce®
- une qualité de coupe constante tout au long de la durée de vie des consommables
- la cartouche et les torches XD sont plus robustes que la torche HPR standard



Balayer cette étiquette avec un téléphone intelligent pour en savoir plus sur la cartouche HPR

Ensembles de mise à niveau des technologies XD

Que commander :

1. Ensemble de mise à niveau

Numéro de référence	Description
228524	Nouveau circuit imprimé de commande avec micrologiciel pour la source de courant
	Micrologiciel de console des gaz pour la console de sélection automatique des gaz et la console de mesure, et outil pour extraire les puces du micrologiciel
	Raccords d'adaptateur pour la console de mesure afin de connecter les nouveaux faisceaux de torche aux anciens connecteurs sur la console de mesure
	Bulletin de service sur le terrain
	Étiquettes XD et PowerPierce

2. Ensemble de torche

Numéro de référence	Description	Notes
10082294	Ensemble de mise à niveau pour cartouche HPR	Comprend la torche et la prise à raccord rapide, la gaine de torche et une cartouche de 80 A, 130 A et 260 A chacune

3. Faisceaux de torche (en commander un)

Numéro de référence	Description	Notes
228291	Faisceaux de torche standard, 2 m (6 pi)	Des faisceaux de torche pour chanfreinage sont également offerts
228292	Faisceaux de torche standard, 3 m (10 pi)	
228293	Faisceaux de torche standard, 4,5 m (15 pi)	
228294	Faisceaux de torche standard, 6 m (20 pi)	
228295	Faisceaux de torche standard, 7,5 m (25 pi)	
228296	Faisceaux de torche standard, 10 m (35 pi)	
228297	Faisceaux de torche standard, 15 m (50 pi)	
228547	Faisceaux de torche standard, 20 m (65 pi)	

4. Câble de contact ohmique IHS (en commander un)

Numéro de référence	Description	Notes
123983	Câble de contact ohmique IHS, 3 m (10 pi)	Nécessaire pour la détection ohmique
123984	Câble de contact ohmique IHS, 6 m (20 pi)	
123985	Câble de contact ohmique IHS, 7,5 m (25 pi)	
123986	Câble de contact ohmique IHS, 9 m (30 pi)	
123987	Câble de contact ohmique IHS, 12 m (40 pi)	
123988	Câble de contact ohmique IHS, 15 m (50 pi)	
123989	Câble de contact ohmique IHS, 23 m (75 pi)	
123990	Câble de contact ohmique IHS, 30 m (100 pi)	
123991	Câble de contact ohmique IHS, 45 m (150 pi)	

5. Ensembles de composants électroniques

Système	Ensemble de composants électroniques (contacteur, relais, torche)	Contacteur	Relais
HPR130XD	428268	3249	3149
HPR260XD (200 – 240 V)	428269	3217	3149
HPR260XD (380 – 600 V)	428272	3233	3149

Technologies	
Diffuseur à compartiments	réduit graduellement la pression des gaz à la fin de la coupe pour stabiliser la pièce rapportée en hafnium avant que l'arc ne s'éteigne. Cela augmente la durée de vie de la buse et de l'électrode.
Cartouche	les consommables en une seule pièce de la cartouche simplifient considérablement le procédé de coupe. Une cartouche remplace cinq consommables standard offrant une durée de vie plus longue, une réduction des erreurs de consommables et des changements de procédés plus rapides.
Conical Flow™	la technologie de la buse augmente la densité d'énergie de l'arc pour offrir une qualité de coupe supérieure qui produit peu de scories.
CoolFlow™	permet un refroidissement amélioré de la buse grâce à des caractéristiques clés telles qu'une rainure profonde, un joint torique en biais et un épaulement précis pour prolonger la durée de vie de la buse et améliorer la qualité de coupe.
Électrode alvéolée	prolonge la durée de vie de l'électrode en empêchant le matériau d'être soufflé sur la buse lors du premier allumage.
HDi®	offre la qualité de coupe HyDefinition® sur l'acier inoxydable fin de 3 mm à 6 mm.
HyDefinition®	technologie de buse à évent alignant et concentrant l'arc plasma pour une coupe de précision puissante, de qualité supérieure et uniforme.
HyLife®	prolonge la durée de vie de l'électrode et réduit les coûts de fonctionnement.
LongLife®	accélère et décélère progressivement le courant et le débit du gaz d'une manière strictement contrôlée afin de réduire l'érosion de l'électrode et de la buse.
PowerPierce®	technologie de protecteur refroidi par liquide repoussant le métal en fusion pendant le perçage. Permet une robuste capacité de perçage de production jusqu'à 50 mm (2 po) sur l'acier doux et 75 mm (3 po) sur l'acier inoxydable et l'aluminium. Excellentes capacités en matière de vitesse et d'épaisseurs de coupe.
SilverPlus®	embout avant en argent qui prolonge considérablement la durée de vie de l'électrode et de la buse, réduit le nombre de changements et réduit considérablement les coûts de fonctionnement. Pour de plus amples renseignements sur la technologie SilverPlus, consulter la page 21.
TrueFlow™	permet l'alignement de l'électrode centrée et du tube d'eau pour assurer un refroidissement optimal, ce qui prolonge la durée de vie et produit une qualité de coupe meilleure et plus uniforme.

Hypertherm recommande de remplacer le contacteur principal et le relais de l'arc pilote lors de cette mise à niveau.

Communiquez avec votre partenaire intermédiaire d'Hypertherm pour en savoir plus sur les rabais supplémentaires offerts sur les torches dans le cadre de cette mise à niveau

Consommables HyPerformance® HPR260/130®



Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

Électrode alvéolée

HyDefinition®

HyLife®

LongLife®

SilverPlus®

TrueFlow™





Consommables pour l'acier doux

HPR												
260	130	Intensité de courant		Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse		Buse	Diffuseur		Électrode	Électrode SilverPlus	Tube d'eau
●	●	30 A		220173	220194	220313		220193	220180		220192	–––––	220340
●	●	30 A	CCW	220173	220194	220314		220193	220306		220192	–––––	220340
●	●	50 A		220173	220555	220313		220554	220553		220552	–––––	220340
●	●	50 A	CCW	220173	220555	220314		220554	220549		220552	–––––	220340
●	●	80 A		220173	220189	220176		220188	220179		220187	420566	220340
●	●	80 A	CCW	220173	220189	220304		220188	220305		220187	420566	220340
●	●	130 A		220173	220183	220176		220182	220179		220181	220665	220340
●	●	130 A	CCW	220173	220183	220304		220182	220305		220181	220665	220340
●		200 A		220398	220356	220355		220354	220353		220352	220666	220340
●		200 A	CCW	220398	220356	220351		220354	220350		220352	220666	220340
●		260 A		220398	220440	220433		220439	220436		220435	220668	220340
●		260 A	CCW	220398	220440	220441		220439	220442		220435	220668	220340
●		260 A	Chanfrein CCW	220398	220545	220793		220542	220442		220541	–––––	220571
●	●	130 A	Chanfrein	220398	220645	220603		220646	220179		220649	–––––	220700
●		260 A	Chanfrein	220398	220545	220603		220542	220436		220541	–––––	220571

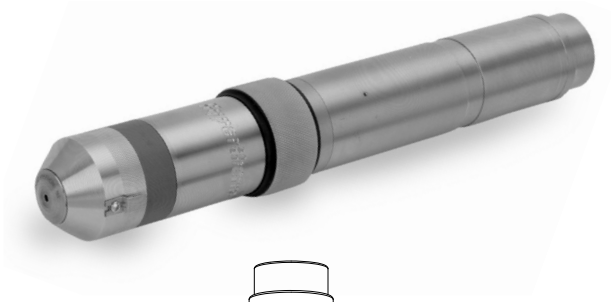
Consommables pour l'acier inoxydable

HPR											
260	130	Intensité de courant		Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse		Buse	Diffuseur		Électrode	Tube d'eau
●	●	45 A		220173	220202	220304		220201	220180		220308	220340
●	●	80 A		220173	220338	220304		220337	220179		220339	220340
●	●	130 A		220173	220198	220304	H35	220197	220179		220307	220340
●	●					220176	N_2					
●		200 A		220398	220345	220344		220343	220342		220307	220340
●		260 A		220398	220407	220344		220406	220405		220307	220340
●	●	130 A	Chanfrein	220398	220609	220608	H35	220656	220179		220606	220571
●	●					220608	N_2					
●		260 A	Chanfrein	220398	220609	220608		220607	220405		220606	220571

Consommables pour l'aluminium

HPR												
260	130	Intensité de courant		Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse		Buse	Diffuseur		Électrode		Tube d'eau
●	●	45 A		220173	220202	220176		220201	220180		220308		220340
●	●	130 A		220173	220198	220304	H35	220197	220179		220307	H35	220340
●	●					220176	N_2				220181	Air	
●		200 A		220398	220345	220347		220346	220342		220307		220340
●		260 A		220398	220407	220344		220406	220405		220307		220340

Options d'ensemble de torche HyPerformance® HPR260/130®



Câbles standard

Numéro de référence		Longueur du câble
6 pi gaz	8 pi gaz	
128986	———	2 m (6 pi)
128935	———	3 m
128934	228040	4,5 m (15 pi)
128784	228043	7,5 m (25 pi)
128987	228065	10 m (35 pi)
128785	228045	15 m (50 pi)
128988	228066	20 m (65 pi)

Faisceaux robotisés/de chanfreinage

Numéro de référence		Longueur du câble
6 pi gaz	8 pi gaz	
228075	———	2 m (6 pi)
228076	228077	3 m
228079	228061	4,5 m (15 pi)
228081	228062	7,5 m (25 pi)
228083	228084	10 m (35 pi)
228086	228063	15 m (50 pi)
228088	228089	20 m (65 pi)

Colliers de montage de torche

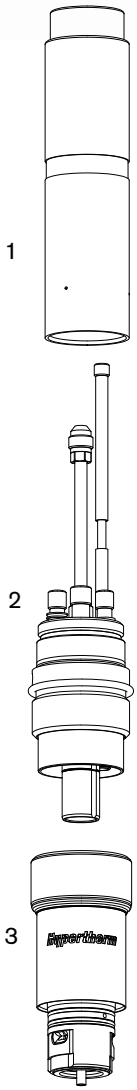
	Numéro de référence	Description	Longueur	Diamètre
1	220232	Standard	199 mm (7,8 po)	50,8 mm (2 po)
	220516	Allongé	283 mm (11 po)	50,8 mm (2 po)
	220546	Chanfrein/rotationnel (inclus dans le logement du chanfrein)	126 mm (5 po)	50,8 mm (2 po)

Prise à raccord rapide

	Numéro de référence	Description
2	220163	Standard
	220573	Chanfrein (comprend la gaine)

Corps principal de la torche à raccord rapide HyPerformance

	Numéro de référence
3	220162



Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description
128818	Torche machine
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques
104269	Clé à ergots de 50,8 mm (2 po)
004630	Jauge de profondeur du cratère de l'électrode
104119	Outil d'extraction des consommables
804960	Manuel d'instructions HPR130 Gaz automatique
804570	Manuel d'instructions HPR130 Gaz manuel
805000	Manuel d'instructions HPR260 Gaz automatique
804940	Manuel d'instructions HPR260 Gaz manuel
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal
128879	Ensemble de remontage pour torche

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Des ensembles de mise à niveau de la technologie XD sont offerts! Voir les pages 26 et 27

NOUVEAU!



Torche de mise à niveau HyPro2000™ pour MAX200®



La torche HyPro2000 pour le MAX200 permet une productivité accrue grâce à des vitesses 25 % plus rapides, une durée de vie 75 % plus longue et une torche à raccord rapide.

Augmentation de 25 % de la vitesse de coupe

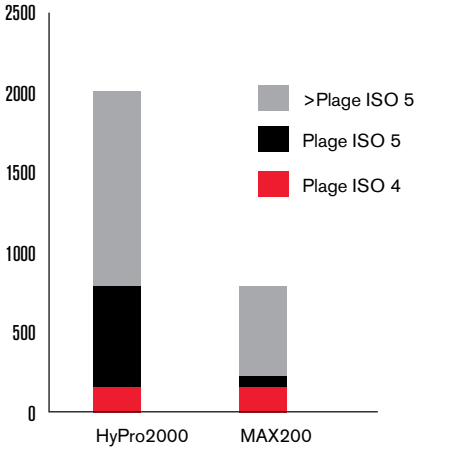
- La technologie HyPro2000 améliore considérablement la productivité grâce à une augmentation de 25 % des vitesses de coupe par rapport au système MAX200 standard.

Torche à raccord rapide

- La torche HyPro2000 est dotée d'un raccord rapide et d'une fonction d'alignement facile.

Qualité de coupe au cours de la vie utile (200 A)

Acier doux de 12 mm (1/2 po), faisceaux de 15 m (50 pi)



Le graphique montre que les consommables HyPro2000 testés améliorent la durée de vie d'au moins 75 % comparativement au MAX200 standard en cuivre.

Augmentation de 75 % de la durée de vie des consommables

- La technologie des consommables HyPro2000 réduit considérablement les coûts de fonctionnement grâce à une augmentation de 75 % de la durée de vie des consommables par rapport à l'électrode en cuivre MAX200 standard.

« En tant que fabricant de structures d'acier, la productivité est essentielle à notre réussite. Après avoir modernisé notre MAX200 récemment acheté avec la nouvelle torche HyPro2000, nous avons réalisé une augmentation de la production horaire de pièces de 25 % grâce à une augmentation de 30 % des vitesses de coupe et une amélioration de la durée de vie des consommables à 200 A. Nous sommes ravis d'avoir obtenu une amélioration aussi spectaculaire de la productivité à la suite d'un investissement aussi minime. »

– M. Claude Simard,
Propriétaire Jean Simard et Fils P.D.L. Ltée.
Trois-Rivières, QC, Canada

Technologies	
Diffuseur à compartiments	réduit graduellement la pression des gaz à la fin de la coupe pour stabiliser la pièce rapportée en hafnium avant que l'arc ne s'éteigne. Cela augmente la durée de vie de la buse et de l'électrode.
Conical Flow™	la technologie de la buse augmente la densité d'énergie de l'arc pour offrir une qualité de coupe supérieure qui produit peu de scories.
CoolFlow™	permet un refroidissement amélioré de la buse grâce à des caractéristiques clés telles qu'une rainure profonde, un joint torique en biais et un épaulement précis pour prolonger la durée de vie de la buse et améliorer la qualité de coupe.
HyLife®	prolonge la durée de vie de l'électrode et réduit les coûts de fonctionnement.
LongLife®	accélère et décélère progressivement le courant et le débit du gaz d'une manière strictement contrôlée afin de réduire l'érosion de l'électrode et de la buse.
TrueFlow™	permet l'alignement de l'électrode centrée et du tube d'eau pour assurer un refroidissement optimal, ce qui prolonge la durée de vie et produit une qualité de coupe meilleure et plus uniforme.
Protecteur à évents	est isolé électriquement pour éviter les arcs parasites; les trous d'évent autour de l'orifice stabilisent l'arc, refroidissent les consommables et les protègent des projections. Ces caractéristiques améliorent les capacités de perçage et augmentent la durée de vie des consommables.



Balayer cette étiquette avec un téléphone intelligent pour regarder la vidéo de démonstration de l'installation

Consommables de mise à niveau HyPro2000™ pour MAX200®

Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

CoolFlow™

HyLife®

LongLife®

TrueFlow™

Protecteur à évents



Consommables pour acier doux/acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	50 A	220532	220936	220890	220529	220528	220521
			220935 sans languette				
	130 A	220536	220936	220892	220488	220487	220521
			220935 sans languette				
	200 A	420045	220936	420044	220488	220937	220521
			220935 sans languette				



Consommables pour l'acier doux

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
O_2	130 A	220536	220936	220892	220488	220487	220521
			220935 sans languette				
	200 A	420045	220936	420044	220488	220937	220521
			220935 sans languette				



Consommables pour acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
N_2	200 A	420045	220936	420044	220529	020415	220521
			220935 sans languette				



Options d'ensemble de torche de mise à niveau HyPro2000™ pour MAX200®

Ensembles de mise à niveau de torche

Numéro de référence	Ensemble	Description
228908	HyPro2000 pour MAX200® à raccord rapide	Comprend : torche machine (équipée de consommables), prise à raccord rapide, gaines de montage de 50,8 mm (2 po) et 44,45 mm (1,75 po), électrodes 200 A Air/O_2 (2), buses 200 A Air/O_2 (2), lubrifiant au silicone pour joints toriques, outil d'extraction des consommables, tube en plastique pour tuyaux, tuyau de rallonge du gaz plasma, manuel d'utilisation.
428256	HyPro2000 pour torche droite MAX200 avec gaine de 45 mm (1,75 po)	Comprend : torche machine (équipée de consommables 200 A), collier de montage de 45 mm (1,75 po), lubrifiant au silicone pour joints toriques, outil d'extraction des consommables, tube en plastique pour tuyaux, tableaux de coupe à l'air 200 A.
428255	HyPro2000 pour torche droite MAX200 avec gaine de 50 mm (2 po)	Comprend : torche machine (équipée de consommables 200 A), collier de montage de 50 mm (2 po), lubrifiant au silicone pour joints toriques, outil d'extraction des consommables, tube en plastique pour les tuyaux, tableaux de coupe à l'air 200 A.



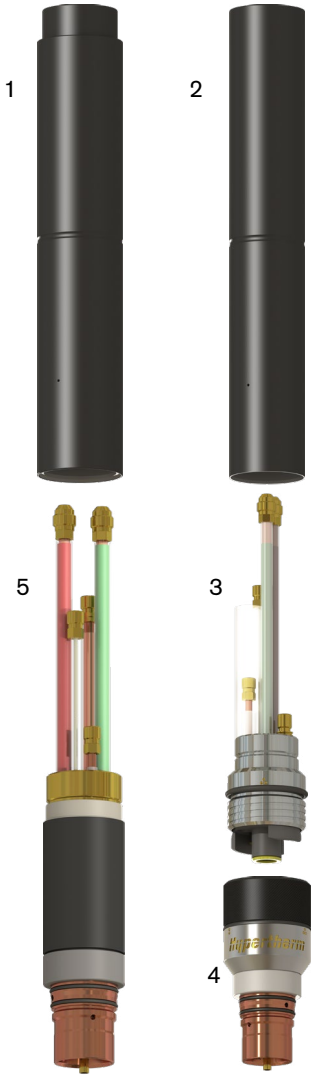
Torche droite HyPro2000



Torche à raccord rapide HyPro2000

Câbles standard

Numéro de référence	Longueur du câble
028383	7,5 m (25 pi)
028457	9 m (30 pi)
028458	10 m (35 pi)
028459	12 m (40 pi)
028460	14 m (45 pi)
028773	18 m (60 pi)
028781	30 m (100 pi)



Colliers de montage

	Numéro de référence	Longueur	Diamètre
1	220943	279,4 mm (11 po)	50,8 mm (2 po)
2	220942	279,4 mm (11 po)	44,45 mm (1,75 po)

Options de torche

	Numéro de référence	Description
3	220913	Prise à raccord rapide
4	220921	Torche à raccord rapide HyPro2000
5	220961	Torche droite HyPro2000

Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description
104119	Outil d'extraction des consommables
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Consommables standards MAX200® – torche machine

Technologies

Diffuseur à compartiments

HyLife®

SilverPlus®

Protecteur à évents



Consommables pour l'acier doux

Gaz plasma	Intensité de courant	Procédé	Protecteur	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode	Électrode SilverPlus	Tube d'eau
Air	40 A		020688	020423	020689	020613	120547	–––––	020963
O_2	100 A		020448	020423	020616	020617	120547	–––––	020963
Air	100 A		020448	020423	020611	020607	120547	–––––	020963
N_2	200 A		020424	020423	020608	020607	020415	–––––	020963
Air	200 A		020424	020423	020608	020607	220021	–––––	020963
O_2	200 A		020424	020423	020605	020604	220021	220083	020963
Air	200 A	Gougeage	020485	020423	020615	020607	220021	–––––	020963
O_2	200 A	Chanfrein	120260	020423	120259	120833	120258	–––––	120257

Consommables pour l'acier inoxydable

Gaz plasma	Intensité de courant	Procédé	Protecteur	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
Air	40 A		020688	020423	020689	020613	120547		020963
Air	100 A		020448	020423	020611	020607	120547		020963
H35	100 A		020448	020423	020611	020607	020415		020963
Air	200 A		020424	020423	020608	020607	220021		020963
H35	200 A		020602	020423	020608	020607	020415		020963
N_2	200 A		020424	020423	020608	020607	020415		020963
H35	200 A	Gougeage	020485	020423	020615	020607	020415		020963

Consommables pour l'aluminium

Gaz plasma/ de protection	Intensité de courant	Procédé	Protecteur	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
Air	40 A		020688	020423	020689	020613	120547		020963
Air	100 A		020448	020423	020611	020607	120547		020963
H35	100 A		020448	020423	020611	020607	020415		020963
Air	200 A		020448	020423	020608	020607	220021		020963
N_2/Air	200 A		020424	020423	020608	020607	020415		020963
N_2/CO_2	200 A		020424	020423	020608	020607	020415		020963
H35/N_2	200 A		020602	020423	020608	020607	020415		020963
H35/N_2	200 A	Gougeage	020485	020423	020615	020607	020415		020963

*120837 buse de protection avec languette IHS





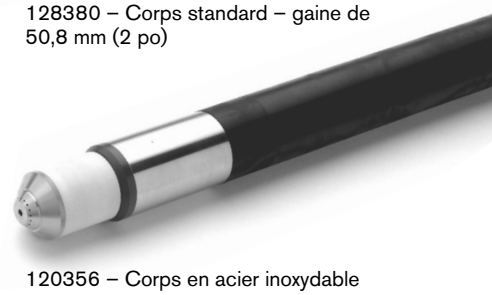
Consommables pour la coupe sous l'eau

Gaz plasma	Intensité de courant	Matériau	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
Air	100 A	AD, Al, AL	020448	020423	020611	020607	120547		020963
O_2	100 A	AD	020448	020423	020616	020617	120547		020963
Air	200 A	AD, Al, AL	020424	020423	020608	020607	220021		020963
O_2	200 A	AD	020424	020423	020605	020604	220021		020963
O_2	200 A	Al	020424	020423	020608	020607	220021		020963
N_2	200 A	Al, AL	020424	020423	020608	020607	020415		020963

Options standard d'ensemble de torche MAX200® – machine



128380 – Corps standard – gaine de 50,8 mm (2 po)



120356 – Corps en acier inoxydable

Câbles standard

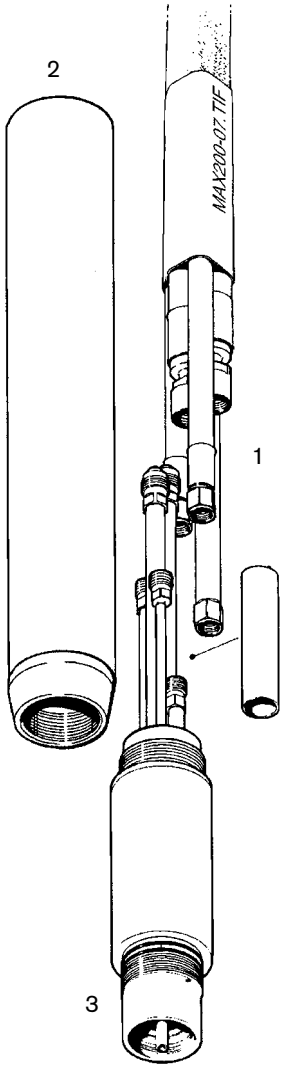
	Numéro de référence	Longueur du câble
	028383	7,5 m (25 pi)
	028457	9 m (30 pi)
	028458	10 m (35 pi)
	028459	12 m (40 pi)
	028460	14 m (45 pi)
	028773	18 m (60 pi)

Colliers de montage

	Numéro de référence	Description	Diamètre
2	120894	Gaine de 2 po	50,8 mm (2 po)
	020431	Gaine de 1,75" po	44,5 mm (1,75 po)
	020041	Gaine de 2 po pour torche pour l'acier inoxydable	50,8 mm (2 po)

Options de torche

	Numéro de référence	Description	Diamètre
3	120584	Standard	44,5 mm (1,75 po)
	120356	Acier inoxydable	50,8 mm (2 po)

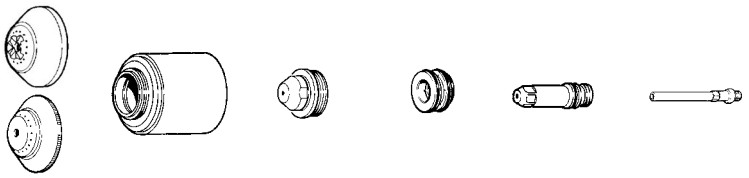


Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description	
228010	Ensemble d'entretien préventif	(corps principal de la torche, liquide de refroidissement, ampoule, contacteur, relais)
128380	Torche machine – gaine de 2 po	(torche, gaine de 2 po, consommables)
128364	Torche machine – gaine de 1,75 po	(torche, gaine de 1,75 po, consommables)
128365	Torche machine pour acier inoxydable	(torche, gaine, consommables)
020536	Isolateur de faisceau	(9/16 X 2,5 PTFE)
044027	Joint torique (Buna-N)	
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques	
800870	Manuel d'instructions du système de coupe à l'arc plasma de la torche machine MAX200	
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal	
800980	Manuel d'instructions du système de coupe à l'arc plasma de la torche manuelle MAX200	

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Consommables MAX200® – Torche manuelle PAC200 T/E



Consommables pour acier doux/acier inoxydable/aluminium

Gaz plasma	Gaz de protection	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	Air	100 A	020919	020915	020611	020607	120547	020963
	Air	200 A	020918	020915	020608	020607	220021	020963
N_2	CO_2	200 A	020918	020915	020608	020607	020415	020963

Consommables pour acier inoxydable/aluminium

Gaz plasma	Gaz de protection	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
H35	N_2	100 A	020919	020915	020611	020607	020415	020963
N_2	Air	200 A	020918	020915	020608	020607	020415	020963

Consommables pour l'acier doux



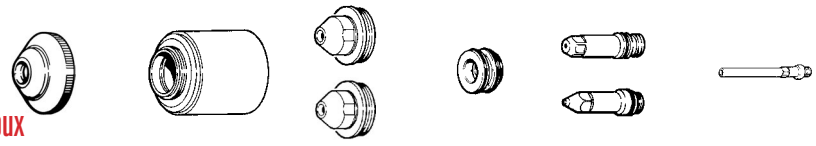
Gaz plasma	Gaz de protection	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
O_2	Air	100 A	020919	020915	020616	020617	220021	020963
	Air	200 A	020918	020915	020605	020604	220021	020963

Consommables pour l'acier inoxydable

Gaz plasma	Gaz de protection	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
H35	N_2	200 A	020920	020915	020608	020607	020415	020963

Consommables pour l'aluminium

Gaz plasma	Gaz de protection	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
H35	N_2	200 A	020918	020915	020608	020607	020415	020963



Gougeage – Consommables pour l'acier doux

Gaz plasma	Gaz de protection	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	Air	200 A	020891	020882	020615	020607	220021	020913
H35	Air	200 A	020891	020882	020934	020607	020933	020913

Gougeage – Consommables pour acier inoxydable/aluminium

Gaz plasma	Gaz de protection	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
H35	N_2	200 A	020891	020882	020934	020607	020933	020913

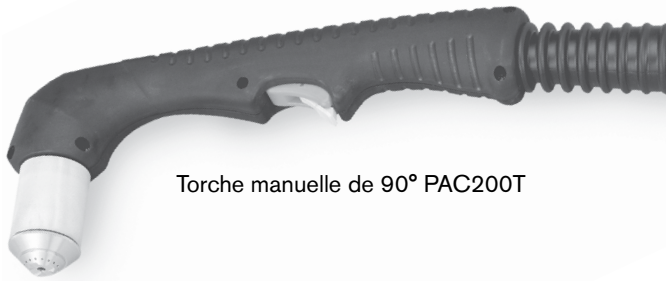
Options d'ensemble de torche MAX200® – manuelle PAC200 T/E

Assemblage

	Numéro de référence	Description
	073189*	Ensemble de torche de coupe manuelle à 90° PAC200T avec faisceaux de 7,6 m (25 pi)
	073190*	Ensemble de torche de coupe manuelle à 90° PAC200T sans faisceaux
	073111*	Ensemble de torche manuelle de gougeage PAC200E à 65° avec câbles de 7,6 m (25 pi)
	029865	Torche à source de courant avec faisceaux de 7,6 m (25 pi)
	028715	Torche à source de courant avec faisceaux de 15,2 mm (50 pi)
1	120045	Corps principal de la torche, torche manuelle PAC200T à 90°
2	020908	Corps principal de la torche, torche de gougeage PAC200E à 65°
3	075365	Vis cruciforme, n° 6 x 3/4 po, tête bombée (six nécessaires)
4	046065	Tuyau isolé, 9/16 diam. int. x 0,03 WL, PTFE** (inclus avec les ensembles de faisceaux)
5	027254	Ressort de gâchette, PAC200T/E
6	002244	Gâchette de sécurité, PAC200T/E
7	005094	Interrupteur à bouton-poussoir (inclus avec les ensembles de faisceaux figurant ci-dessus)
8	074069	Épissure (deux requises)
9	020881	Écran thermique de la main, torche de gougeage PAC200E
10	044027	Joint torique, Buna (deux requis)
	027347	Outil de remplacement du tube d'eau
	023345	Câble de retour avec pince de serrage de 7,6 m (25 pi)
	023420	Câble de retour avec pince de serrage de 15,2 m (50 pi)

* L'ensemble comprend les consommables

** Le polytétrafluoroéthylène est un polymère à base de fluorocarbures et est couramment appelé PTFE. La marque de PTFE Teflon® est fabriquée uniquement par DuPont et n'est pas vendue par Hypertherm. Hypertherm achète d'autres marques de PTFE de haute qualité auprès de divers fabricants.

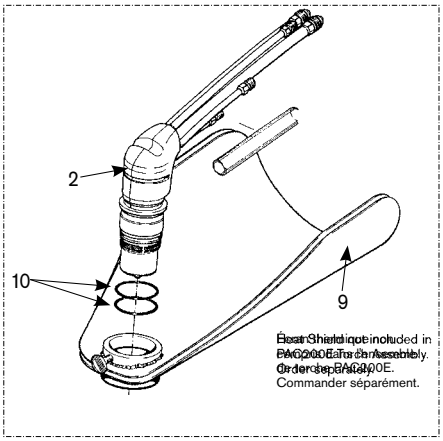


Torche manuelle de 90° PAC200T

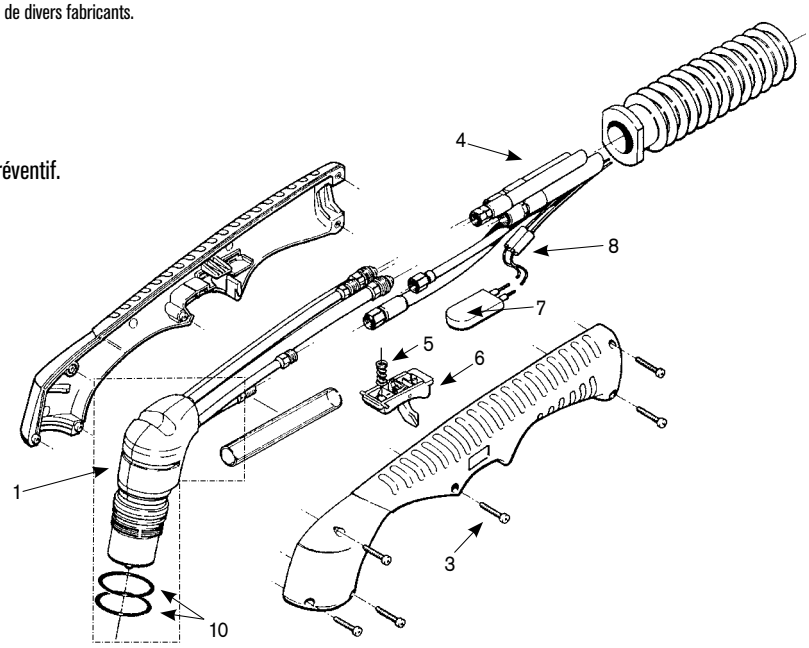


Torche de gougeage PAC200E

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.



PAC200E : Torche pour le gougeage avec écran thermique de la main.



PAC200T

Torche de mise à niveau HyPro2000™ pour HT2000®



La nouvelle torche HyPro2000 pour le HT2000 permet une productivité accrue grâce à des vitesses 50 % plus rapides, une durée de vie 75 % plus longue et une torche à raccord rapide.

Augmentation de 50 % de la vitesse de coupe

- La technologie HyPro2000 améliore considérablement la productivité grâce à une augmentation de 50 % des vitesses de coupe par rapport au système HT2000 standard.

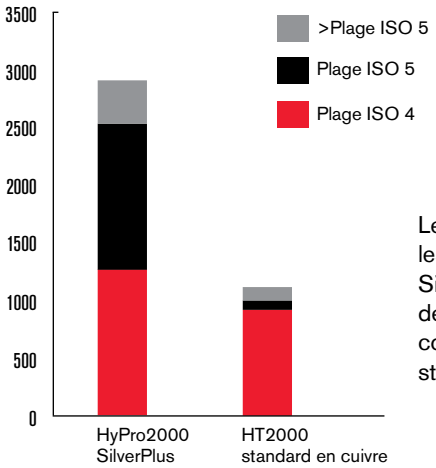
Augmentation de 75 % de la durée de vie des consommables

- La technologie des consommables HyPro2000 réduit considérablement les coûts de fonctionnement grâce à une augmentation significative de la durée de vie des consommables utilisant SilverPlus®.

Torche à raccord rapide

- La torche HyPro2000 est dotée d'un raccord rapide et d'une fonction d'alignement facile.

Qualité de coupe au cours de la vie utile (200 A)*
Acier doux de 12 mm (1/2 po)



Le graphique montre que les électrodes HyPro2000 SilverPlus améliorent la durée de vie d'au moins 75 % comparativement au HT2000 standard en cuivre.

*Résultats basés sur des essais en laboratoire effectués dans les conditions de fonctionnement recommandées par le fabricant de la torche. Essais de 20 secondes avec 20 % d'erreur de décélération progressive

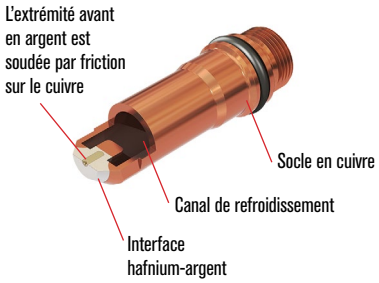


Manomètre d'essai de la presse plasma, lubrifiant, micrologiciel de mise à niveau de la torche HyPro2000, ensembles de tuyaux, outil d'extraction des consommables compris avec le ensemble de mise à niveau.

« Chez NSC, nous sommes très satisfaits de la performance de la nouvelle torche HyPro2000. Notre productivité s'est améliorée grâce à des augmentations de vitesse de coupe dépassant 10 % et à des réductions de temps importantes lors des changements de consommables en utilisant le système de torche à raccord rapide. Depuis l'installation des torches HyPro2000, nous profitons d'une qualité et d'une productivité accrues par rapport à un système de coupe déjà fiable. »

– National Steel Car

Technologies	
Diffuseur à compartiments	réduit graduellement la pression des gaz à la fin de la coupe pour stabiliser la pièce rapportée en hafnium avant que l'arc ne s'éteigne. Cela augmente la durée de vie de la buse et de l'électrode.
Conical Flow™	la technologie de la buse augmente la densité d'énergie de l'arc pour offrir une qualité de coupe supérieure qui produit peu de scories.
CoolFlow™	permet un refroidissement amélioré de la buse grâce à des caractéristiques clés telles qu'une rainure profonde, un joint torique en biais et un épaulement précis pour prolonger la durée de vie de la buse et améliorer la qualité de coupe.
HyLife®	prolonge la durée de vie de l'électrode et réduit les coûts de fonctionnement.
LongLife®	accélère et décélère progressivement le courant et le débit du gaz d'une manière strictement contrôlée afin de réduire l'érosion de l'électrode et de la buse.
SilverPlus®	embout d'extrémité avant en argent qui prolonge considérablement la durée de vie de l'électrode, réduit le nombre de changements et réduit considérablement les coûts de fonctionnement. Pour de plus amples renseignements sur la technologie SilverPlus, consulter la page 21.



TrueFlow™	permet l'alignement de l'électrode centrée et du tube d'eau pour assurer un refroidissement optimal, ce qui prolonge la durée de vie et produit une qualité de coupe meilleure et plus uniforme.
Protecteur à évents	est isolé électriquement pour éviter les arcs parasites; les trous d'évent autour de l'orifice stabilisent l'arc, refroidissent les consommables et les protègent des projections. Ces caractéristiques améliorent les capacités de perçage et augmentent la durée de vie des consommables.



Balayer cette étiquette avec un téléphone intelligent pour regarder la vidéo de démonstration de l'installation

Consommables de mise à niveau HyPro2000™ pour le HT2000®

Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

CoolFlow™

HyLife®

LongLife®

SilverPlus®

TrueFlow™

Protecteur à évents



Consommables pour l'acier doux

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Électrode SilverPlus	Tube d'eau
O_2	50 A	220532	220936	220891	220529	220528	–––––	220521
			220935 sans languette				–––––	
	130 A	220491	220936	220893	220488	220487	420185	220521
			220935 sans languette					
	200 A	220832	220936	220831	220834	220937	220925	220521
			220935 sans languette					



Consommables pour acier doux/acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	50 A	220532	220936	220890	220529	220528	220521
			220935 sans languette				
	130 A	220536	220936	220892	220488	220487	220521
			220935 sans languette				
	200 A	420045	220936	420044	220488	220937	220521
			220935 sans languette				



Consommables pour acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
N_2	200 A	420045	220936	420044	220529	020415	220521
			220935 sans languette				



Options d'ensemble de torche de mise à niveau HyPro2000™ pour le HT2000

Ensembles de mise à niveau de torche

Numéro de référence	Ensemble	Description
	Torche à raccord rapide HyPro2000	
228549	HyPro2000 (systèmes antérieurs à 2003) Numéro de série RHF 2000-06450 et inférieur; numéro de série LHF 2lhf2000-000580 et inférieur.	Comprend : circuit imprimé de commande, torche machine (équipée de consommables), prise à raccord rapide, gaines de montage de 50,8 mm (2 po) et 44,45 mm (1,75 po), protecteur 200 A O_2, capuchon protecteur 200 A O_2, buses 200 A O_2, diffuseur 200 A O_2, électrodes 200 A O_2 SilverPlus®, électrodes en cuivre 200 A O_2, lubrifiant au silicone pour joints toriques, outil d'extraction de consommables, outil d'extraction de puces, mise à niveau de puces, manomètre, tube en plastique pour tuyaux, tuyau de 61 cm (24 po), manuel d'utilisation.
228550	HyPro2000 (systèmes depuis 2003) Numéro de série RHF 2000-06451 et supérieur; numéro de série LHF 2lhf2000-000581 et supérieur.	Comprend : torche machine (équipée de consommables), prise à raccord rapide, gaines de montage de 50.8 mm (2 po) et 44,45 mm (1,75 po), protecteur 200 A O_2, capuchon de protection 200 A O_2, buses 200 A O_2, diffuseur 200 A O_2, électrodes SilverPlus® 200 A O_2, électrodes en cuivre 200 A O_2, lubrifiant au silicone pour joints toriques, outil d'extraction de consommables, outil d'extraction de puces, mise à niveau de puces, manomètre, tube en plastique pour tuyaux, tuyau de 61 cm (24 po), manuel d'utilisation.
	HyPro2000 pour presses poinçonneuses	
228778	HyPro2000 (systèmes antérieurs à 2003) Numéro de série RHF 2000-06450 et inférieur. Numéro de série LHF 2lhf2000-000580 et inférieur.	Comprend : circuit imprimé de commande, torche droite pour presses poinçonneuses, gaines de montage de 50,8 mm (2 po) et 44,45 mm (1,75 po), protecteur O_2 200 A, capuchon de protection O_2 200 A, buses O_2 200 A, diffuseur O_2 200 A, électrodes SilverPlus® O^2 200 A, électrodes en cuivre O_2 200 A, lubrifiant au silicone pour joints toriques, outil d'extraction de consommables, outil d'extraction de puces, mise à niveau de puces, manomètre, tube en plastique pour tuyaux, tuyau de 61 cm (24 po), manuel d'utilisation.
228777	HyPro2000 (systèmes depuis 2003) Numéro de série HF 2000-06451 et supérieur; numéro de série LHF 2lhf2000-000581 et supérieur.	Comprend : torche droite pour presses poinçonneuses, gaines de montage de 50,8 mm (2 po) et 44,45 mm (1,75 po), protecteur 200 A O_2, capuchon de protection 200 A O_2, buses 200 A O_2, diffuseur 200 A O_2, électrodes SilverPlus® 200 A O_2, électrodes en cuivre 200 A O_2, lubrifiant au silicone pour joints toriques, outil d'extraction de consommables, outil d'extraction de puces, mise à niveau de puces, manomètre, tube en plastique pour tuyaux, tuyau de 61 cm (24 po), manuel d'utilisation.



Torche droite HyPro2000



Torche à raccord rapide HyPro2000

Faisceaux standard – HFR

Numéro de référence	Longueur du câble
028658	4,6 m (15 pi)
028659	6,1 m (20 pi)
028546	7,6 m (25 pi)
028660	9,2 m (30 pi)
028661	10,6 m (35 pi)
028662	12,2 m (40 pi)
028663	13,7 m (45 pi)
028547	15,3 m (50 pi)
028768	18,3 m (60 pi)

Faisceaux standard – LHF

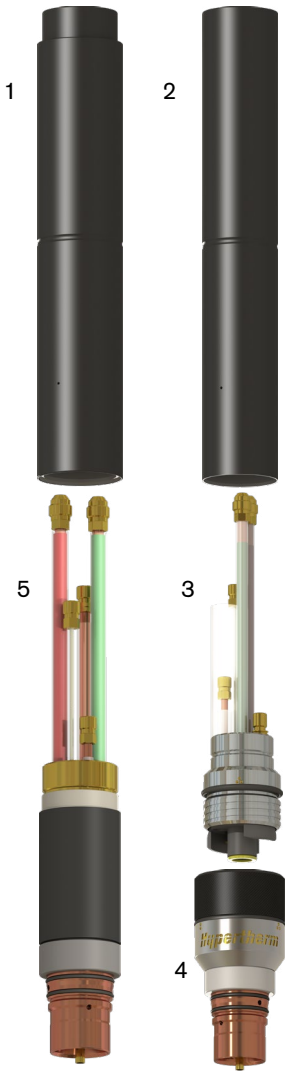
Numéro de référence	Longueur du câble
028658	4,6 m (15 pi)
028659	6,1 m (20 pi)
028546	7,6 m (25 pi)
028660	9,2 m (30 pi)
028661	10,6 m (35 pi)
028662	12,2 m (40 pi)
028663	13,7 m (45 pi)

Colliers de montage

	Numéro de référence	Longueur	Diamètre
1	220943	279,4 mm (11 po)	50,8 mm (2 po)
2	220942	279,4 mm (11 po)	44,45 mm (1,75 po)

Options de torche

	Numéro de référence	Longueur	Diamètre
3	220913	Prise à raccord rapide	
4	220921	Torche à raccord rapide HyPro2000	
5	220961	Torche droite HyPro2000 pour presses poinçonneuses	



Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description
228557	Torche machine (torche à raccord rapide, ensemble de consommables 200 A)
228571	Mise à niveau de la puce (comprend 2 puces)
027338	Outil d'extraction de puce
104119	Outil d'extraction des consommables
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG 1-gal
129840	* Ensemble du bloc d'électrovannes HT2000 – LHF

* 129840 est requis sur les systèmes LHF, s'il n'est pas déjà installé.

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Consommables standard et HySpeed HT2000®

La technologie HySpeed® utilise la technologie de jet Coaxial-assist pour augmenter les vitesses de coupe jusqu'à 50 % comparativement aux modèles traditionnels.



Technologies

Diffuseur à compartiments

Jet Coaxial-assist™

Électrode alvéolée

HyDefinition®

HyLife®

HySpeed®

LongLife®

SilverPlus®



Consommables pour l'acier doux

Gaz plasma	Intensité de courant	Procédé	Protecteur	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode	SilverPlus	Tube d'eau
Air	100 A		020448	120837	020611	020607	120547	–––––	020963
	200 A	Gougeage	020485	120837	020615	020607	120667	–––––	020963
	200 A		020424	120837	020608	020679	120667	–––––	020963
N_2	200 A		020424	120837	020608	020607	020415	–––––	020963
O_2	100 A		020424	120837	020690	020613	120547	–––––	020963
	100 A	CCW	020424	120838	020690	120252	120547	–––––	020963
	200 A		020424	120837	020605	120833	120667	220084	020963
	200 A	CCW	020424	120838	020605	120834	120667	220084	020963
	200 A	HySpeed	220239	220242	220237	220236	220235	–––––	020963
	200 A	HySpeed CCW	220239	220243	220237	220244	220235	–––––	020963
	200 A	Chanfrein	120260	120837	120259	120833	120258	–––––	120257
	200 A	Chanfrein CCW	120260	120838	120259	120834	120258	–––––	020963



Consommables pour acier inoxydable/aluminium

Gaz plasma	Intensité de courant	Procédé	Protecteur	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
Air	40 A		020688	020423	020689	020613	120667		020963
	100 A		020488	120837	020611	020607	120547		020963
	200 A		020424	120837	020608	020679	120667		020963
H35	100 A		020448	120837	020611	020607	020415		020963
	200 A		020602	120837	020608	020607	020415		020963
	200 A	Gougeage	020485	120837	020615	020607	020415		020963
N_2	200 A		020424	120837	020608	020607	020415		020963



Consommables de buse de rideau d'eau**

Gaz plasma	Intensité de courant	Procédé	Protecteur	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
Air	100 A			020423	020611	020607	120547		020963
O_2	200 A	HySpeed	220295	220238	220237	220236	220235		020963

* Si Command THC (dispositif de réglage en hauteur de la torche) ou un autre dispositif de détection de contact ohmique n'est PAS utilisé, les buses de protection sans languette IHS : 020423 dans le sens horaire; 020955 dans le sens antihoraire peut être utilisé pour tous les courants de coupe sauf 50 A; 120185 pour la coupe 50 A uniquement. Pour la coupe HySpeed 200 A O2 uniquement; utiliser la buse de protection 220238 dans le sens horaire et 220241 dans le sens antihoraire. Utiliser la buse de protection 220238 dans le sens horaire.

** Ne pas utiliser la buse de rideau d'eau lors de la coupe au H35.

Options d'ensemble de torche HT2000®

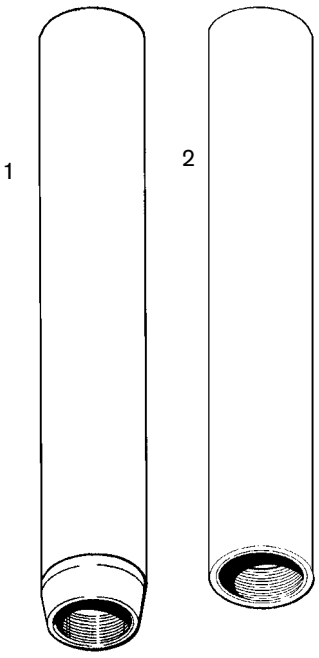


Câbles standard

Numéro de référence	Longueur du câble
028658	4,5 m (15 pi)
028659	6 m (20 pi)
028546	7,5 m (25 pi)
028660	9 m (30 pi)
028661	10 m (35 pi)
028662	12 m (40 pi)
028663	14 m (45 pi)
028547	15 m (50 pi)

Colliers de montage

	Numéro de référence	Description	Longueur	Diamètre
1	120894	Gaine de 2 po	273 mm (10,75 po)	50,8 mm (2 po)
2	020431	Gaine de 1,75 po	273 mm (10,75 po)	44,5 mm (1,75 po)
	020041	Acier inoxydable	298 mm (11,75 po)	50,8 mm (2 po)



Options de torche

	Numéro de référence	Description
3	120584	Standard
	120356	Corps en acier inoxydable



Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description	
128907	Ensemble d'entretien préventif	(corps principal de la torche, liquide de refroidissement, ampoule, contacteur, relais)
128381	Torche machine standard	(torche, logement, gaine, consommables, vanne)
128367	Torche machine pour acier inoxydable	(torche, logement, gaine, consommables, vanne)
128255	Torche machine standard – LHF	(torche, logement, gaine, consommables, vanne)
128369	Torche machine pour acier inoxydable – LHF	(torche, logement, gaine, consommables, vanne)
129470	Ensemble hors valeur HT2000	(lors de l'utilisation d'une gaine de 2 po)
129168	Ensemble hors valeur HT2000	(lors de l'utilisation d'une gaine de 1,75 po)
006100	Électrovanne	(nº 120 1/8 po FPT)
024355	Tuyau	(bloc d'électrovannes au corps principal de la torche, 1 pi)
024550	Tuyau – LHF	(bloc d'électrovannes au corps principal de la torche)
020407	Adaptateur	(gaine de montage de torche de 1,75 po à 2 po)
120832	Support de fixation de vanne	(lors de l'utilisation d'une gaine de 2 po)
120492	Support de fixation de vanne	(lors de l'utilisation d'une gaine de 1,75 po)
220311	Support de fixation de vanne – LHF	(lors de l'utilisation d'une gaine de 2 po)
044027	Joint torique (torche)	
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques	
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal	
802070	Manuel d'instructions du système de coupe à l'arc plasma HySpeed HT2000	

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Consommables HSD130® – machine

Technologies

Diffuseur à compartiments

HyLife®

TrueFlow™

Sans outil

Buse sans outil

SilverPlus®



Consommables pour l'acier doux

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Électrode SilverPlus	Tube d'eau
O_2	50 A	220532	220578	220530	220529	220528	–––––	220521
			220490 sans languette				–––––	
	130 A	220491	220578	220489	220488	220487	420185	220521
			220490 sans languette					



Consommables pour acier doux/acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Air	45 A	220532	220578	220525	220529	220528	220521
			220490 sans languette				
	130 A	220536	220578	220492	220488	220487	220521
			220490 sans languette				





Consommables pour l'acier inoxydable

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
N_2	45 A	220532	220534	220525	220529	220528	220521
			220533 sans languette				
	130 A	220536	220578	220535	220488	020415	220521
			220490 sans languette				



Consommables pour acier inoxydable/aluminium

	Intensité de courant	Protecteur	Buse de protection	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
H35	130 A	220536	220534	220535	220529	020415	220521
			220533 sans languette				

Options d'ensemble de torche HSD130®



Câbles standard

Numéro de référence	Longueur du câble
228050	7,5 m (25 pi)
228051	15 m (50 pi)

Collier de montage

	Numéro de référence	Description	Longueur	Diamètre
1	220473	Standard	228 mm (9 po)	44,45 mm (1,75 po)

1



Torche

	Numéro de référence	Description
2	220474	Standard

2



Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description
228144	Ensemble de torche machine HSD (torche, gaine, consommables O_2 130 A)
228146	Ensemble de démarrage de consommables (acier doux)
228156	Ensemble de démarrage de consommables (acier inoxydable, aluminium)
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques
004630	Jauge de profondeur du cratère de l'électrode
027102	Outil d'extraction d'électrode
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal
805450	Manuel d'instructions HySpeed HSD130 LHF

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Consommables HyPerformance® HD4070®

Pour les systèmes HD4070 qui ont été mis à niveau avec la torche HyPerformance

Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

Électrode alvéolée

HyDefinition®

HyLife®

LongLife®

Raccord rapide

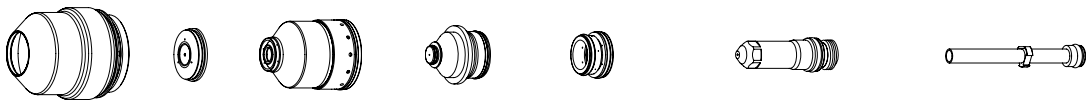
SilverPlus®

TrueFlow™



Consommables pour l'acier doux

Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	SilverPlus	Tube d'eau
30 A	220173	220194	220313	220193	220180	220192	–––––	220340
50 A	220173	220555	220313	220554	220553	220552	–––––	220340
80 A	220173	220189	220176	220188	220179	220187	420566	220340
130 A	220173	220183	220176	220182	220179	220181	220665	220340
200 A	220398	220356	220355	220354	220353	220352	220666	220340



Consommables pour l'acier inoxydable

Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
45 A	220173	220202	220304	220201	220180	220308		220340
80 A	220173	220338	220304	220337	220179	220339		220340
130 A	220173	220198	220304	220197	220179	220307		220340
200 A	220398	220345	220344	220343	220342	220307		220340



Consommables pour l'aluminium

Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
45 A	220173	220202	220176	220201	220180	220308		220340
130 A	220173	220198	220304	220197	220179	220307		220340
200 A	220398	220345	220347	220346	220342	220307		220340



Options d'ensemble de torche HyPerformance® HD4070®



Câbles standard

	Numéro de référence	Longueur du câble
1	128890	1,8 m (6 pi)

Colliers de montage

	Numéro de référence	Description	Longueur	Diamètre
2	220232	Standard	199 mm (7,8 po)	50,8 mm (2 po)
	220516	Allongé	283 mm (11 po)	50,8 mm (2 po)

Prise à raccord rapide

	Numéro de référence	Description
3	220163	Standard
	220573	Chanfrein (comprend la gaine)

Torche à raccord rapide HyPerformance

	Numéro de référence	Description
4	220162	Standard (utilisé dans toutes les applications)

Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description	
228048	Torche machine	(torche, logement, gaine allongée, consommables AD 130 A)
128879	Ensemble de remontage pour torche	
104269	Clé à ergots de 50,8 mm (2 po)	
004630	Jauge de profondeur du cratère de l'électrode	
104119	Outil d'extraction des consommables	
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques	
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal	
804900	Manuel d'instructions du système plasma HyPerformance HD4070	

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

1



2



3

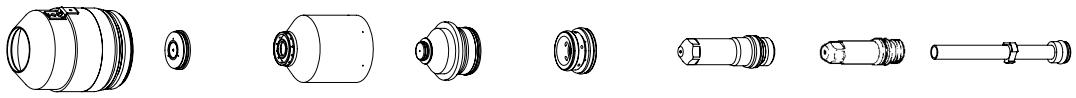


4



Consommables HyPerformance® HD3070®

Pour les systèmes HD3070 qui ont été mis à niveau avec la torche HyPerformance



Technologies

Diffuseur à compartiments

Conical Flow™

Électrode alvéolée

HyDefinition®

HyLife®

LongLife®

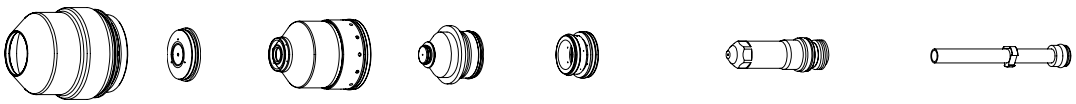
Raccord rapide

SilverPlus®

TrueFlow™

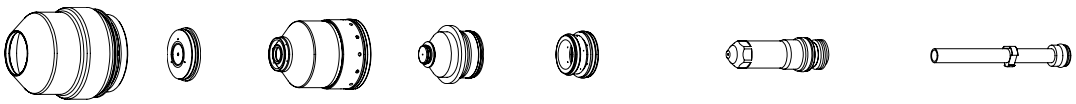
Consommables pour l'acier doux

Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	SilverPlus	Tube d'eau
30 A	220173	220194	220313	220193	220180	220192	–––––	220340
50 A	220173	220555	220313	220554	220553	220552	–––––	220340
80 A	220173	220189	220176	220188	220179	220187	420566	220340
100 A	220173	220183	220176	220510	220179	220181	–––––	220340



Consommables pour l'acier inoxydable

Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
45 A	220173	220202	220304	220201	220180	220308		220340
70 A	220173	220189	220176	220188	220179	220187		220340
80 A	220173	220338	220304	220337	220179	220339		220340
100 A	220173	220627	220644	220626	220640	220641		220340



Consommables pour l'aluminium

Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Buse de protection de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode		Tube d'eau
45 A	220173	220202	220176	220201	220180	220308		220340
70 A	220173	220198	220176	220188	220179	220187		220340
100 A	220173	220627	220644	220626	220640	220641		220340



Options d'ensemble de torche HyPerformance® HD3070®



Collier de montage

	Numéro de référence	Description	Longueur	Diamètre
1	220624	Standard	254 mm (10 po)	50,8 mm (2 po)



Prise à raccord rapide

	Numéro de référence	Description
2	220163	Standard
	220573	Chanfrein (comprend la gaine)



Torche à raccord rapide HyPerformance

	Numéro de référence	Description
3	220162	Standard (utilisé dans toutes les applications)



Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description	
805390	Bulletin de service sur le terrain	
228168	Ensemble d'entretien préventif	(torche machine, liquide de refroidissement, filtre, bobine, relais, joints toriques, tube d'eau)
128879	Ensemble de remontage pour torche	
128880	Ensemble de raccordement rapide	(joint torique et connecteur)
104269	Clé à ergots de 50,8 mm (2 po)	
004630	Jauge de profondeur du cratère de l'électrode	
104119	Outil d'extraction des consommables	
027055	Lubrifiant à base de silicone pour joints toriques	
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal	

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Consommables HySpeed® HT4400®

Technologies

Diffuseur à compartiments

CoolCore™

HyLife®

LongLife®

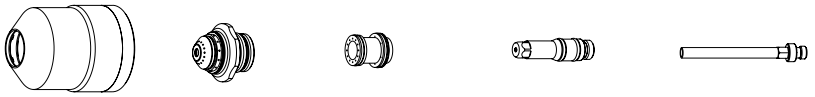
Raccord rapide

SilverPlus®



Consommables pour l'acier doux

Gaz plasma	Intensité de courant	Procédé	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode	SilverPlus	Tube d'eau
O_2	100 A		120786	120777	120783	120785	–––––	120025
	200 A		120786	120787	120791	120793	220412	120025
	200 A	CCW	120786	120788	120792	120793	220412	120025
	300 A		120786	120794	120913	120802	220412	120025
	300 A	CCW	120786	120795	120914	120802	220412	120025
	400 A		120786	120934	120939	120810	220412	120025
	400 A	CCW	120786	120935	120940	120810	220412	120025
	400 A	Chanfrein	120786	120934	120939	120810	220412	120025
	400 A	Chanfrein CCW	120786	120935	120940	120810	220412	120025



Consommables pour acier inoxydable/aluminium

Gaz plasma	Intensité de courant	Procédé	Buse de protection*	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
N_2	200 A		120786	120794	120853	120855	120025
	200 A	CCW	120786	120795	120854	120855	120025
	400 A		120786	120856	120853	120855	120025
	400 A	CCW	120786	120857	120854	120855	120025

* Buse de protection avec languette IHS 120907, buse de protection pour la coupe sous l'eau 120984

La technologie de l'électrode SilverPlus peut doubler la durée de vie des consommables comparativement au HT4400.

Communiquez avec votre partenaire intermédiaire d'Hypertherm pour organiser une démonstration

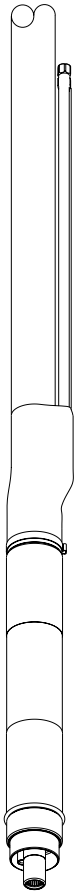


Options d'ensemble de torche HySpeed® HT4400®



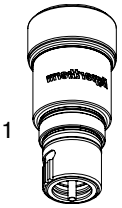
Câbles standard

Numéro de référence	Longueur du câble
128489	HT4400 Faisceaux de torche 50 pi



Options de torches à raccord rapide

	Numéro de référence	Description
1	120651	Torche à raccord rapide
	120775	Prise à raccord rapide
	220572	Prise à raccord rapide pour chanfrein



Pièces supplémentaires offertes (non illustrées)

Numéro de référence	Description
228011	Ensemble d'entretien préventif
004663	Clé à buse
004630	Jauge de profondeur du cratère de l'électrode
027347	Outil de remplacement du tube d'eau
044028	Joint torique
028872	Liquide de refroidissement de la torche – Solution de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal
803580	Manuel d'instructions du système de coupe à l'arc plasma HySpeed HT4400

Voir la page 56 pour en savoir plus sur la valeur de l'entretien préventif.

Consommables supplémentaires pour la coupe symétrique (CCW) offerts

XPR®

Intensité de courant	Procédé	Buse de protection	Protecteur	Embout de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Acier doux								
30 A	O_2/O_2	420200	420619	420365	420225	420620	420222	420368
80 A	O_2/Air	420200	420605	420365	420243	420607	420240	420368
130 A	O_2/Air	420200	420608	420365	420252	420607	420249	420368
170 A	O_2/Air	420200	420616	420365	420261	420609	420258	420368
300 A	O_2/Air	420200	420615	420365	420279	420594	420276	420368
Non ferreux								
40 A	N_2/N_2	420200	420624	420365	420288	420598	420303	420368
	Air/Air	420200	420624	420365	420288	420598	420294	420368
60 A	N_2/N_2 et F5/N_2	420200	420603	420365	420297	420604	420303	420368
	N_2/H_2O	420200	420593	420365	420296	420604	420303	420368
	Air/Air	420200	420309	420365	420297	420604	420294	420368
80 A	N_2/N_2 et F5/N_2	420200	420603	420365	420306	420604	420303	420368
	N_2/H_2O	420200	420593	420365	420290	420604	420303	420368
	Air/Air	420200	420309	420365	420306	420604	420294	420368
130 A	N_2/N_2	420200	420597	420365	420315	420598	420356	420368
	H_2-Ar-N_2/N_2	420200	420597	420365	420315	420604	420356	420368
	N_2/H_2O	420200	420595	420365	420315	420598	420356	420368
170 A	N_2/N_2	420200	420613	420365	420324	420598	420356	420368
	H_2-Ar-N_2/N_2	420200	420613	420365	420324	420604	420356	420368
	N_2/H_2O	420200	420611	420365	420324	420598	420356	420368
300 A	N_2/N_2	420200	420601	420365	420359	420604	420356	420368
	H_2-Ar-N_2/N_2	420200	420601	420365	420359	420623	420356	420368
	N_2/H_2O	420200	420622	420365	420359	420604	420356	420368

HPRXD®

Intensité de courant	Buse de protection	Protecteur	Embout de la buse	Buse	Diffuseur	Électrode	Tube d'eau
Acier doux							
30 A	220747	220194	220810	220193	220306	220192	220340
50 A	220747	220555	220810	220554	220549	220552	220340
80 A	220747	220189	220755	220188	220305	220187	220340
130 A	220747	220183	220755	220182	220305	220181	220340
200 A	220637	220761	220811	220354	220350	220352	220340
260 A	220637	220764	220812	220439	220442	220435	220340
400 A	220637	220636	220783	220632	220782	220629	220571
80 A chanfrein	220637	220742	220996	220806	220305	220802	220700
130 A chanfrein	220637	220742	220794	220646	220305	220649	220700
260 A chanfrein	220637	220741	220794	220542	220442	220541	220571
400 A chanfrein	220637	220636	220783	220632	220782	220629	220571
Non ferreux							
45 A	220747	220202	220756	220201	220306	220308	220340
60 A	220747	220815	420337	220847	220306	220339	220340
80 A	220747	220338	220756	220337	220305	220339	220340
130 A	220747	220198	220756 (H35)	220197	220305	220307	220340
			220755 (N_2)				220340
200 A	220637	220762	420335	220343	420334	220307	220340
260 A	220637	220763	420335	220406	420330	220307	220340
400 A	220637	220707	220885	220708	420330	220709	220571
600 A	220637	220707	220783 (H35)	220859	220350 (H35)	220709	220571
			220712 (N_2)		420330 (N_2)		
800 A jusqu'à 100 mm	220637	220886	220712	220884	220350	220882	220881
800 A plus épais que 100 mm			220885		220353		
130 A chanfrein	220637	220738	420336	220656	220305	220606	220571
260 A chanfrein	220637	220738	420336	220607	420330	220606	220571
400 A chanfrein	220637	220707	220885	220708	420330	220709	220571
600 A chanfrein	220637	220707	220783 (H35)	220859	220350 (H35)	220709	220571
			220712 (N_2)		420330 (N_2)		
800 A chanfrein jusqu'à 100 mm	220637	220886	220712	220884	220350	220882	220881
800 A chanfrein plus épais que 100 mm			220885		220353		

Valeur de l'entretien préventif et de l'utilisation adéquate de la torche et des consommables

Vous ne vous attendez pas à ce que votre voiture fonctionne de manière optimale si vous ne changez jamais l'huile et n'effectuez pas la rotation des pneus. De même, vous ne devez pas vous attendre à ce que votre système plasma Hypertherm fonctionne de manière optimale sans un entretien préventif régulier.

Principaux avantages

Entretien préventif d'Hypertherm

Votre système plasma Hypertherm est une machine de précision comportant des pièces mobiles qui nécessitent un entretien régulier. En effectuant un entretien préventif régulier, vous pouvez prolonger la durée de vie des pièces consommables, réduire les temps d'arrêt, optimiser le rendement et minimiser les coûts de fonctionnement.

Un entretien préventif efficace suppose un processus continu de vérifications quotidiennes, hebdomadaires, mensuelles et annuelles. C'est un simple fait que les pièces soumises à de fortes contraintes mécaniques ainsi que les pièces mobiles comme les torches, les contacteurs principaux, les relais et le liquide de refroidissement doivent être périodiquement remplacées. Remplacez-les en temps opportun et vous obtiendrez le maximum de votre système mécanisé.

Planifiez l'entretien préventif à l'avance et vous en retirerez des avantages :

- Réduisez les temps morts afin de diminuer le coût global de la coupe de métal
- Prolongez la durée de vie des consommables et optimisez le rendement grâce à des « mises au point » régulières du système
- Assurez un fonctionnement optimal; augmentez la production et la qualité de coupe
- Éliminez les réparations non planifiées; effectuez l'entretien planifié pendant que les machines sont « au repos »
- Éliminez les coûts élevés de main-d'œuvre lors des réparations d'urgence; veillez au bon fonctionnement des choses
- Évitez les frais élevés d'expédition accélérée; achetez des pièces selon un calendrier
- Éliminez les coûts liés aux « composants ajoutés » lorsque de simples défaillances entraînent de gros problèmes

Tous les outils d'entretien préventif dont vous avez besoin sont à portée de main : consultez la section sur le ensemble d'entretien préventif aux pages 60 et 61, et commandez le ensemble qui convient à votre système dès aujourd'hui!

Entretien des consommables

Le rendement et la durée de vie de vos consommables sont directement liés à la façon dont vous les entretenez. En général, tous les consommables doivent être exempts de saleté et de particules.

Lors de l'assemblage de la torche, assurez-vous que tous les joints toriques sur la torche et les consommables sont correctement lubrifiés. La lubrification des joints toriques allonge leur durée de vie et facilite l'installation des consommables.



La quantité appropriée de lubrifiant laissera le joint torique « brillant » mais sans excès ou accumulation de produit. Trop de lubrifiant attirera les contaminants et peut provoquer des blocages à des endroits critiques. Le lubrifiant peut être appliqué avec les doigts ou à l'aide d'un coton-tige. Toujours remplacer les joints toriques en présence de fissures ou de déchirures. Si vous remplacez un tube d'eau, n'oubliez pas de lubrifier le petit joint torique à la base du tube d'eau.

Après avoir lubrifié tous les joints toriques de la torche et des consommables, vous pouvez commencer l'assemblage de la torche.

L'emploi des bons consommables et la bonne correspondance de consommables sont essentiels pour obtenir un rendement de coupe optimal. Une installation correcte des consommables signifie :

- Utiliser les numéros de référence appropriés des consommables
- S'assurer de ne pas trop serrer les pièces lors de l'assemblage sur la torche
- Utiliser un lubrifiant pour joint torique sur les joints toriques de la torche et des consommables
- Maintenir toutes les surfaces des consommables exemptes de poussière et de saleté

Les consommables étant spécifiques à l'intensité de courant, au type de matériau et à l'application. Il est important de noter le numéro de référence du consommable. Chaque consommable possède son numéro de référence marqué au laser pour une identification facile.

C'est une erreur courante d'utiliser un ensemble de consommables incorrect ou de mal aligner les consommables dans la torche. Ces problèmes peuvent être évités en faisant concorder le numéro de référence marqué au laser avec les

consommables indiqués dans le manuel de l'opérateur qui vous a été fourni avec votre système Hypertherm.

Les manuels de l'opérateur et les listes complètes de consommables par système sont accessibles au www.Hypertherm.com sur la page Web de votre modèle de système au plasma ou sur la page Torche et consommables. Nous avons mis à votre disposition sur le site Internet les illustrations des consommables et leurs numéros de références correspondants pour vous aider à choisir la configuration appropriée.

Au quotidien, il est important de vérifier que vous utilisez bien :

- Les consommables appropriés
- Les pressions de gaz d'entrée adéquates
- La pression de gaz correcte sur la console des gaz
- Niveaux de liquide de refroidissement suffisants (le cas échéant)

En plus de ces routines d'entretien quotidiennes, nous vous recommandons de :

- nettoyer la source de courant
- vérifier le bon fonctionnement du ventilateur de la source de courant
- vérifier que votre torche est d'équerre avec votre pièce à couper
- vous assurer que la torche est bien orientée
- examiner les câbles et les raccords

Enfin, planifiez une inspection régulière de votre système de coupage plasma une ou deux fois par mois.

Évaluation

L'examen de la pièce métallique que vous avez coupée peut indiquer si vous avez ou non réalisé une « bonne » coupe. La hauteur à laquelle vous placez votre torche influe directement sur la forme de la coupe. Si la torche est trop haute, vos coupes auront un bord oblique positif ou angle de coupe. Si la torche est trop basse, vos coupes auront un bord oblique négatif ou angle de coupe. Un angle de coupe positif est obtenu lorsque plus de matériau est éliminé en haut de la coupe qu'en bas de la coupe. Un angle de coupe est négatif si la quantité de matériel éliminée au bas de la coupe est plus importante. Si votre torche est bien réglée, l'angle de chanfrein sera minimisé.

Lorsque la vitesse de coupe est plus rapide que la vitesse optimale :

- L'angle de chanfrein sera plus important
- Les scories durcies peuvent s'accumuler sur la pièce à couper
- La hauteur de la torche peut augmenter si un dispositif de réglage en hauteur de la torche est installé

En présence de ces symptômes, réduisez la vitesse de coupe par incréments de 2 à 3 % jusqu'à la disparition des symptômes.

Lorsque la vitesse de coupe est inférieure à la vitesse optimale :

- La qualité des bords ne sera pas constante
- Les scories peuvent s'accumuler sur la pièce à couper
- La hauteur de la torche peut baisser si un dispositif de réglage en hauteur de la torche est installé

D'autres indicateurs d'une vitesse adaptée sont l'angle de l'arc plasma sortant de l'autre côté de la coupe et les lignes de stries (marques de coupe verticales) laissées par l'arc plasma visibles sur le bord de la coupe.

Les projections sortant de la coupe doivent être à un angle de 15° par rapport à la coupe. Un angle plus important indique que la vitesse de coupe est trop rapide. Des projections sortant sans angle par rapport à la pièce indiquent une vitesse de coupe trop lente.

Réaliser de petits ajustements de la hauteur de la torche et de la vitesse de coupe peuvent jouer un rôle important sur votre qualité de coupe et sur la durée de vie de vos consommables.

Rail

Le suivi du rendement des consommables est un processus important, voire essentiel, pour améliorer la durée de vie des consommables et le rendement de vos opérations de coupe.

La durée de vie des consommables repose sur plusieurs facteurs, dont :

- Les vitesses de coupe
- L'épaisseur du métal
- La durée de chaque coupe
- Les réglages de l'intensité de courant

Le suivi de la durée de vie vous aide à déterminer si le système fonctionne correctement ou si un mauvais réglage a été effectué.

Notez le nombre d'amorçages et la durée de l'arc pour chaque remplacement de consommable pour mesurer la durée de vie du consommable. Pour des comparaisons réelles des différents consommables, comparez les tâches avec des pièces de même épaisseur coupées de la même façon avec des durées de coupe similaires. Afin d'aider les opérateurs à suivre la performance, Hypertherm fournit des fiches de collecte des données de la coupe au plasma.

Le suivi de la durée de vie des consommables permet de mesurer l'efficacité de l'utilisation des consommables pour qu'ils ne se retrouvent pas prématurément mis au rebut.

Manuels du programme d'entretien préventif

Nos manuels d'entretien préventif comprennent un programme détaillé de nettoyage du système, d'inspection et de remplacement des composants, ainsi que des conseils d'entretien utiles. Des traductions sont offertes en espagnol, en japonais, en chinois (traditionnel et simplifié), en coréen et en portugais.
Télécharger à l'adresse : www.hypertherm.com/en-us/customer-support

Numéro d'article	Système
809490	XPR
808630	HPR130XD gaz manuel
808620	HPR130XD gaz automatique
808580	HPR130 gaz automatique
808590	HPR130 gaz manuel
808250	HPR260XD gaz automatique
808640	HPR260XD gaz manuel
808600	HPR260 gaz automatique
808610	HPR260 gaz manuel
808650	HPR400XD gaz manuel
808660	HPR400XD gaz automatique
808670	HPR800XD gaz manuel
808680	HPR800XD gaz automatique
808800	MAXPRO200
809020	HySpeed HT2000
890580	Protocole d'entretien préventif d'Hypertherm

Ensembles d'entretien préventif

Pour les systèmes actuels

Page		Ensemble de reconditionnement de torche avec filtre		Ensemble de composants électroniques avec relais d'arc pilote, contacteur, corps principal de la torche		
		sans liquide de refroidissement	avec liquide de refroidissement	XPR460	XPR300	XPR170
XPR®	Systèmes 200 – 240 V	428639	428640	10083902	428641	428878
	Systèmes 380 – 600 V	428639	428640	10083903	428642	428879

				Ensemble de composants électroniques pour torche à cartouche/XD standard		
Plasma HyPerformance® XD	HPR800XD® (systèmes 200 – 240 V)	428263	428264		428270	528110
	HPR800XD® (systèmes 380 – 600 V)	428263	428264		428272	528111
	HPR400XD® (systèmes 200 – 240 V)	428263	428264		428270	528110
	HPR400XD® (systèmes 380 – 600 V)	428263	428264		428272	528111
	HPR260XD® (systèmes 200 – 240 V)	428263	428264		428269	528109
	HPR260XD® (systèmes 380 – 600 V)	428263	428264		428272	528111
	HPR130XD®	428263	428264		428268	528108

MAXPRO200®		Ensemble de reconditionnement de torche à raccord rapide avec filtre		Ensemble de reconditionnement de torche droite avec filtre		
		sans liquide de refroidissement	avec liquide de refroidissement		sans liquide de refroidissement	avec liquide de refroidissement
	MAXPRO200®	428331	428332		428333	428334

Liquide de refroidissement/inhibiteur de corrosion

Numéro de référence	Solution de liquide de refroidissement/inhibiteur de corrosion
428839	Solution de liquide de refroidissement : 70/30 PG, 55 gal
028872	Solution de liquide de refroidissement : 70/30 PG, 1 gal
028873	Solution de liquide de refroidissement : PG à 100 %, 1 gal
128020	Inhibiteur de corrosion, benzotriazole, 16 oz

Pour les systèmes anciens

	Numéro de référence		Description
HySpeed® HSD130®	228167		Ensemble annuel avec élément filtrant du liquide de refroidissement (2), solution de liquide de refroidissement 70/30 (8), contacteur principal, corps principal de la torche, filtre à air
	Ensemble de reconditionnement de torche avec filtre		Ensemble de composants électroniques avec relais d'arc pilote, contacteur, corps principal de la torche
	sans liquide de refroidissement	avec liquide de refroidissement	contacteur standard
Système plasma HyPerformance® HPR260® (systèmes 200 – 240 V)	428309	428310	428266
Système plasma HyPerformance® HPR260® (systèmes 380 – 600 V)	428309	428310	428267
Plasma HyPerformance® HPR130®	428309	428310	428265
MAX200®	228010		Ensemble annuel avec relais d'arc pilote, contacteur principal, lentille (blanche), ampoule, élément filtrant du liquide de refroidissement (2), solution de liquide de refroidissement 70/30 (8), corps principal de la torche
HyPro2000™ pour HT2000®	228774		Ensemble d'entretien préventif avec corps principal de la torche à raccord rapide HyPro2000 (220921), pour les systèmes qui ont été mis à niveau avec le corps principal de la torche à raccord rapide HyPro2000
	228911		Ensemble d'entretien préventif avec corps principal de la torche droite HyPro2000 (220961), pour les systèmes qui ont été mis à niveau avec le corps principal de la torche droite HyPro2000
HT2000®	228011		Ensemble d'entretien préventif avec corps principal de la torche standard (120584), pour les systèmes qui ont été mis à niveau avec le corps principal de la torche standard
	228840		Ensemble d'entretien préventif avec corps principal de la torche en acier inoxydable (120356), pour les systèmes utilisant un corps principal de la torche en acier inoxydable
HySpeed® HT4400®	228011		Ensemble annuel avec relais d'arc pilote, contacteur principal, lentille (blanche), ampoule, élément filtrant du liquide de refroidissement (2), solution de liquide de refroidissement 70/30 (8), corps principal de la torche



Service technique d'Hypertherm®

Hypertherm Inc.
Etna Road, C.P. 5010
Hanover, NH 03755 USA
603 643-3441 Tél. (bureau principal)
603 643-5352 Téléc. (tous les services)
info@hypertherm.com (courriel du bureau principal)
800 643-9878 Tél. (service technique)
technical.service@hypertherm.com (service technique)
800 737-2978 Tél. (service à la clientèle)
customer.service@hypertherm.com (service à la clientèle)
866 643-7711 Tél. Return Materials Authorization RMA (autorisation de retour de marchandises)
877 371-2876 Téléc. RMA (autorisation de retour de marchandises)
return.materials@hypertherm.com (RMA)

Hypertherm México, S.A. de C.V.
Avenida Toluca No. 444, Anexo 1,
Colonia Olivar de los Padres
Delegación Álvaro Obregón
México, D.F. C.P. 01780
52 55 5681 8109 Tél.
52 55 5683 2127 Téléc.
Soporte.Tecnico@hypertherm.com (service technique)

Amérique du Sud et Amérique centrale :
Hypertherm Brasil Ltda.
Rua Bras Cubas, 231 – Jardim Maia
Guarulhos, SP – Brasil
CEP 07115-030
55 11 2409 2636 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical service)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH
Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany
00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax
31 (0) 165 596900 Tel (Technical service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical service)
technicalservice.emea@hypertherm.com (Technical service)

Hypertherm Europe B.V.
Laan van Kopenhagen 100
3317 DM Dordrecht
Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 (0) 165 596900 Tel (Technical service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical service)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical service)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.
82 Genting Lane
Media Centre
Annexe Block #A01-01
Singapore 349567, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
Marketing.asia@hypertherm.com (Marketing)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical service)

Hypertherm Japan Ltd.
Level 9, Edobori Center Building
2-1-1 Edobori, Nishi-ku
Osaka 550-0002 Japan
81 6 6225 1183 Tel
81 6 6225 1184 Fax
HTJapan.info@hypertherm.com (Main office)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical service)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
B301, 495 ShangZhong Road
Shanghai, 200231
PR China
86-21-80231122 Tel
86-21-80231120 Fax
86-21-80231128 Tel (Technical service)
techsupport.china@hypertherm.com (Technical service)

Hypertherm Korea Branch
#3904. APEC-ro 17. Heaundae-gu. Busan.
Korea 48060
82 (0)51 747 0358 Tel
82 (0)51 701 0358 Fax
Marketing.korea@hypertherm.com (Marketing)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical service)

Hypertherm Pty Limited
GPO Box 4836
Sydney NSW 2001, Australia
61 (0) 437 606 995 Tel
61 7 3219 9010 Fax
au.sales@Hypertherm.com (Main office)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical servicel)

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd
A-18 / B-1 Extension,
Mohan Co-Operative Industrial Estate,
Mathura Road, New Delhi 110044, India
91-11-40521201/ 2/ 3 Tel
91-11 40521204 Fax
HTIndia.info@hypertherm.com (Main office)
TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical service)

SHAPING POSSIBILITY®

PLASMA | LASER | JET D'EAU | AUTOMATION | LOGICIEL | CONSOMMABLES

En savoir plus sur www.hypertherm.com

À moins d'indication contraire dans le document publicitaire, toutes les marques de commerce sont la propriété d'Hypertherm, Inc. et peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Veuillez consulter le site www.hypertherm.com/patents pour en savoir plus sur les numéros et les types de brevets d'Hypertherm Associates.

© Hypertherm, Inc., 08/2024 Révision 12

880620FR-CA Français/French-CA

HYPERTHERM ASSOCIATES®

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

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Détenue à 100 % par les associés Greener Cuts®