

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR130XD®

El HPR130XD ofrece una calidad de corte HyPerformance incomparable en materiales con espesores desde muy delgados hasta rango medio.

### Capacidad de corte acero al carbono

Sin escoria*	16 mm (5/8 pulg.)
Perforación de producción	32 mm (1 1/4 pulg.)
Capacidad de corte máxima	38 mm (1 1/2 pulg.)

### Capacidad de corte acero inoxidable

Perforación de producción	20 mm (3/4 pulg.)
Capacidad de corte máxima	25 mm (1 pulg.)

### Capacidad de corte aluminio

Perforación de producción	20 mm (3/4 pulg.)
Capacidad de corte máxima	25 mm (1 pulg.)

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

### Uniformidad y calidad de corte superiores

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

- La tecnología HyDefinition® alinea y centra el arco de plasma para lograr una poderosa precisión de corte de hasta 38 mm (1 1/2 pulg.).
- La nueva tecnología HDi™ produce calidad de corte HyDefinition en placas delgadas de acero inoxidable con un espesor de 3 a 6 mm (calibre 12 a 1/4 pulg.).
- Las tecnologías con patente de los sistemas dan una calidad de corte más uniforme por más tiempo que los demás sistemas existentes en el mercado.

### Productividad maximizada

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

### Costo operativo minimizado

HyPerformance Plasma reduce el costo operativo y mejora la rentabilidad.

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

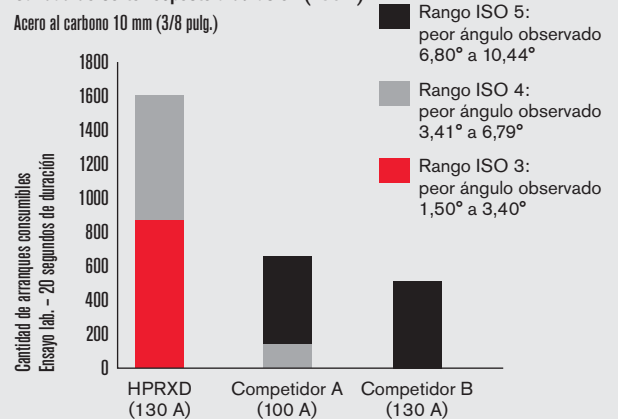
### Confiabilidad inigualable

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



### Calidad de corte respecto a duración (130 A)

Acero al carbono 10 mm (3/8 pulg.)



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



## Especificaciones

Voltajes de entrada (3-F) y corrientes	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	62/58
	220	50/60	58
	240	60	52
	380	50/60	34
	400	50/60	32
	415	50/60	32
	440	60	28
	480	60	26
600	60	21	
Voltaje de salida	50 – 150 VCD		
Corriente de salida	130 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C y 19,5 kW		
Factor de potencia	0,88 a 19,5 kW de salida		
Máximo voltaje en circuito abierto	311 VCD		
Dimensiones	97 cm L, 57 cm A, 108 cm P		
Peso con antorcha	317,5 kg		
Alimentación de gas	8 bar consola de gases automática		
Gas plasma	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, aire, Ar		
Gas protección	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , aire, Ar		
Presión de gas	8,3 bar consola de gases manual		

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

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



## Corte con confianza

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

Uno de los valores esenciales de Hypertherm desde hace muchos años es el énfasis en minimizar nuestro impacto al medio ambiente. Hacerlo es crucial para nuestro éxito y el de nuestros clientes. Nos esforzamos siempre por ser más responsables con el medio ambiente; es un proceso que nos interesa profundamente.



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

© 3/2014 Hypertherm Inc. Revisión 4  
870793 Español / Spanish

# Hypertherm®

Corte con confianza®

## Datos operativos

Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)
Acero al carbono	30	0,5	5355	0,018	215
		3	1160	0,135	40
		6	665	1/4	25
Plasma O <sub>2</sub> Protección O <sub>2</sub>	50	1	5000	0,036	210
		3	1800	0,135	60
		6	950	1/4	35
Plasma O <sub>2</sub> Protección aire	80†	3	6145	0,135	180
		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
Plasma O <sub>2</sub> Protección aire	130†	6	4035	1/4	150
		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
Acero inoxidable Plasma F5 Protección N <sub>2</sub>	60	3	2770	0,105	120
		4	2250	0,135	95
		5	1955	3/16	80
Plasma H35 Protección N <sub>2</sub>	130†	6	1635	1/4	60
		8	1140	5/16	45
		12	820	1/2	30
Plasma H35 y N <sub>2</sub> * Protección N <sub>2</sub>	130†	20	360	3/4	15
		8	1515	5/16	60
		12	875	1/2	30
Aluminio Plasma aire Protección aire	45	3	2850	1/8	110
		4	2660	3/16	90
		6	1695	1/4	60
Plasma H35 y N <sub>2</sub> * Protección aire	130	6	2215	1/4	85
		12	1455	1/2	55
		20	815	3/4	35

HDi

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

\* Para el gas plasma mixto H35 y N<sub>2</sub> es obligatorio el uso de una consola de gases automática.

La tabla de datos operativos no lista todos los procesos existentes del HPR130XD.

Comuníquese con Hypertherm para más información.

