

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.

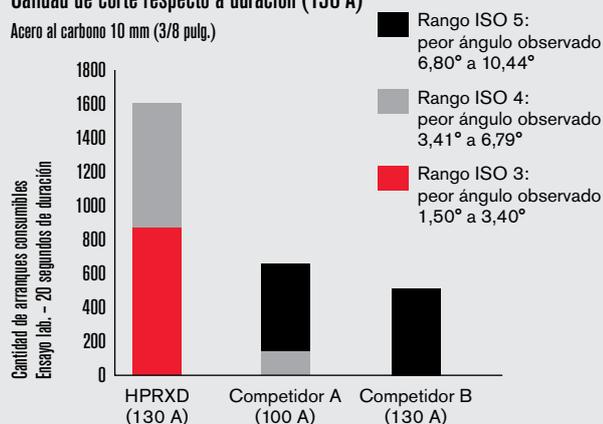
Confiabilidad inigualable

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			
Gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, aire, Ar		
Gas protección	N ₂ , O ₂ , aire, Ar		
Presión de gas	8,3 bar consola de gases manual 8 bar consola de gases automática		

* F5 = 5% H, 95% N₂

**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.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Revisión 5
870793 Español / Spanish

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

Datos operativos

Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)
Acero al carbono	30	0,5	5355	0,018	215
		3	1160	0,135	40
		6	665	1/4	25
Plasma O ₂ Protección O ₂	50	1	5000	0,036	210
		3	1800	0,135	60
		6	950	1/4	35
Plasma O ₂ Protección aire	80†	3	6145	0,135	180
		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
Plasma O ₂ Protección aire	130†	6	4035	1/4	150
		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
Acero inoxidable Plasma F5 Protección N ₂	60	3	2770	0,105	120
		4	2250	0,135	95
		5	1955	3/16	80
Plasma H35 Protección N ₂	130†	6	1635	1/4	60
		8	1140	5/16	45
		12	820	1/2	30
Plasma H35 y N ₂ * Protección N ₂	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 ₂ * 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 N₂ 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.

