

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR260XD®

El HPR260XD facilita un corte HyPerformance superior en un amplio rango de necesidades de aplicación en espesores que van desde los muy delgados hasta los más pesados.

Capacidad de corte acero al carbono

Sin escoria*	32 mm (1 1/4 pulg.)
Perforación de producción	38 mm (1 1/2 pulg.)
Capacidad de corte máxima	64 mm (2 1/2 pulg.)

Capacidad de corte acero inoxidable

Perforación de producción	32 mm (1 1/4 pulg.)
Capacidad de corte máxima	50 mm (2 pulg.)

Capacidad de corte aluminio

Perforación de producción	25 mm (1 pulg.)
Capacidad de corte máxima	50 mm (2 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 en acero al carbono de hasta 64 mm (2 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.

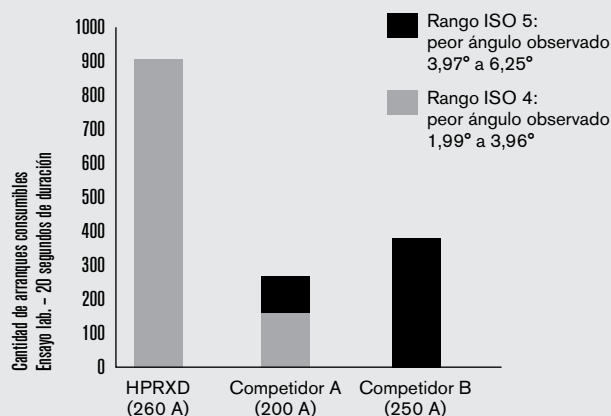
Confiabilidad inigualable

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



Calidad de corte respecto a duración (260 A)

Acero al carbono 20 mm (3/4 pulg.)



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

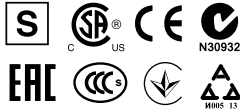


Especificaciones

Voltajes de entrada (3-F) y corrientes	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	415	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
600	60	50	
Voltaje de salida	175 VCD		
Corriente de salida	260 A		
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C y 45,5 kW		
Factor de potencia	0,98 a 45,5 kW de salida		
Máximo voltaje en circuito abierto	311 VCD		
Dimensiones	115 cm L, 82 cm A, 119 cm P		
Peso con antorcha	567 kg		
Alimentación de gas	8 bar consola de gases automática		
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		

* 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.

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			
		Plasma O ₂	3	1160	0.135	40		
		Protección O ₂	6	665	1/4	25		
		Plasma O ₂	80†	3	6145	0.135	180	
		Protección aire	12	1410	1/2	50		
	Acero inoxidable	60	3	2770	0.105	120		
			Plasma F5	4	2250	0.135	95	
			Protección N ₂	5	1955	3/16	80	
			Protección N ₂	6	1635	1/4	60	
			Plasma H35 y N ₂ *	130†	6	1835	1/4	70
Aluminio		130	6	2215	1/4	85		
			Plasma H35 y N ₂ *	12	1455	1/2	55	
			Protección N ₂	20	815	3/4	35	
			Plasma H35 y N ₂ *	200	8	4350	5/16	171
			Protección N ₂	12	3650	1/2	140	
	Aluminio	260	12	4290	1/2	160		
			Protección N ₂	20	1940	3/4	80	
			Protección N ₂	32	940	1 1/4	40	
			Plasma H35 y N ₂ *	200	8	4350	5/16	171
			Protección N ₂	12	3650	1/2	140	
Aluminio		260	12	4290	1/2	160		
			Protección N ₂	20	1940	3/4	80	
			Protección N ₂	32	940	1 1/4	40	
			Plasma H35 y N ₂ *	200	8	4350	5/16	171
			Protección N ₂	12	3650	1/2	140	

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 HPR260XD.

Comuníquese con Hypertherm para más información.

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 6
870803 Español / Spanish