

# Hypertherm®

## HySpeed® Plasma HSD130®

LongLife®, un fácil, confiable e increíblemente productivo sistema convencional de corte por plasma y oxígeno



### Capacidad de corte acero al carbono

Sin escoria	16 mm (5/8 pulg.)
Perforación de producción	25 mm (1 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.)

### Increíblemente productivo

Situado entre los sistemas plasma aire Powermax y los sistemas plasma HyPerformance HyDefinition, el HSD130 ofrece velocidades de corte impresionantes, perforación rápida y mínimas operaciones auxiliares para lograr una máxima productividad.

### Fácil de usar

Es uno de los sistemas de plasma más sencillos del mercado para el corte por plasma aire y oxígeno – fácil de instalar, fácil de usar y fácil localización de problemas.

### Confiabilidad inigualable

Los ensayos rigurosos y exhaustivos, respaldados por cuatro décadas de experiencia, garantizan la calidad de Hypertherm en la que usted sabe que puede confiar.

### Más rentable

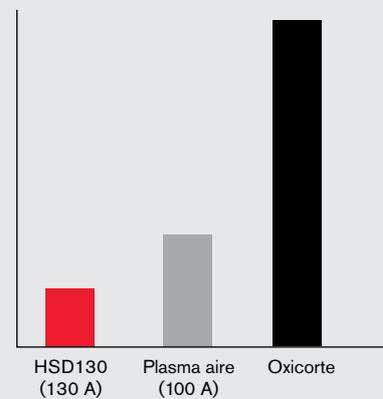
Facilidad de uso, confiabilidad y productividad dan como suma un sistema más rentable que otras soluciones de corte de metales.

### Flexibilidad

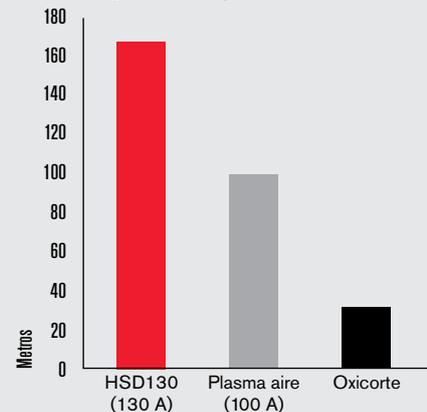
La consola de gas combustible opcional proporciona F5 y H35 para ofrecer una calidad de corte superior en materiales ferrosos.

### Costo relativo por metro

Incluye tarifa de mano de obra



### Longitud de corte por hora en metros



**Especificaciones**

Voltajes de entrada	VCA	Hz	Amperes	Aprobaciones
	200/208	50-60	62/60	CSA
	220	50-60	56	CSA
	240	60	52	CSA
	380	50-60	33	CCC
	400	50-60	32	CE, GOST-R
	440	50-60	28	CSA
	480	60	26	CSA
600	60	21	CSA	
Corriente de salida	130 A (máximo)			
Ciclo de trabajo	100% a 40 °C, 19,5 kW			
Máximo voltaje en circuito abierto	311 VCD			
Temperatura de operación	-10 °C a +40 °C			
Dimensiones	107 cm L, 57 cm A, 112 cm P			
Peso	286 kg			
Alimentación de gas	O <sub>2</sub> , aire, N <sub>2</sub> , F5*, H35**			
Gas plasma	Aire, N <sub>2</sub>			
Gas de protección	7,93 bar			
Presión de gas	6,55 bar - aire			
Consola de gas combustible (opcional)	Obligatoria para gases combustibles F5 y H35			

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

© 9/2016 Hypertherm Inc. Revisión 2  
 870383 Español / Spanish

Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)	
<b>Acero al carbono</b>	45	0,5	8930	26 CA	360	
		1	7750	20 CA	315	
		3	3300	0,135	90	
		6	1575	1/4	60	
Plasma aire Protección aire	50	0,5	7550	26 CA	300	
		1	6775	20 CA	270	
		3	3650	0,135	130	
		6	1750	1/4	65	
Plasma O <sub>2</sub> Protección aire	130	3	6500	0,135	240	
		6	4000	1/4	150	
		10	2650	3/8	110	
		12	2200	1/2	80	
		15	1650	5/8	60	
		25	675	1	25	
		32	480	1-1/4	20	
		38	305	1-1/2	12	
Plasma aire Protección aire	130	3	6000	0,135	220	
		6	3850	1/4	150	
		10	2450	3/8	100	
		12	2050	1/2	75	
		20	810	3/4	35	
		25	410	1	15	
		32	250	1-1/4	10	
		<b>Acero inoxidable</b>	45	0,5	6800	26 CA
1	5600			20 CA	230	
3	2250			0,135	70	
6	1050			1/4	40	
Plasma N <sub>2</sub> Protección N <sub>2</sub>	45	0,5	7000	26 CA	280	
		1	5850	20 CA	240	
		3	2450	0,135	75	
		6	1125	1/4	40	
Plasma F5 <sup>†</sup> Protección N <sub>2</sub>	45	0,5	7000	26 CA	280	
		1	5875	20 CA	240	
		3	2740	0,135	100	
		6	1325	1/4	45	
Plasma aire Protección aire	130	6	2600	1/4	100	
		10	1700	3/8	70	
		12	1380	1/2	50	
		15	900	5/8	30	
Plasma N <sub>2</sub> Protección N <sub>2</sub>	130	6	2340	1/4	90	
		10	1640	3/8	70	
		12	1080	1/2	35	
		20	300	3/4	15	
Plasma H35 <sup>†</sup> Protección N <sub>2</sub>	130	10	980	3/8	40	
		12	820	1/2	30	
		20	360	3/4	15	
		25	260	1	10	
<b>Aluminio</b>	45	0,5	7600	0,016	310	
		1	6350	0,032	270	
		1,5	5000	0,064	185	
		3	2400	1/8	90	
	Plasma aire Protección aire	130	6	1150	1/4	40
			6	2370	1/4	90
			10	1465	3/8	60
			12	1225	1/2	45
Plasma H35 <sup>†</sup> Protección N <sub>2</sub>	130	20	725	3/4	30	
		25	525	1	20	
		10	1615	3/8	65	
		12	1455	1/2	55	
		20	940	3/4	40	
		25	540	1	20	

<sup>†</sup> La consola de gas combustible opcional es obligatoria para plasma H35 y F5.

**Nota:** Tenga cuidado con las comparaciones: los competidores a menudo muestran las velocidades de corte máximas en lugar de las que dan los mejores cortes, como las anteriores. Las velocidades de corte mencionadas arriba dan la mejor calidad de corte aunque las máximas pueden ser mayores hasta en un 50%.