

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR260XD®

**HPR260XD combina grandes velocidades de corte, veloces ciclos de proceso, conversiones rápidas y alta confiabilidad para maximizar la productividad**

Hypertherm ha dedicado más de cuatro décadas al desarrollo de más de 75 tecnologías de plasma patentadas que les proporcionan a los clientes un rendimiento excepcional y confiable. Con miles de sistemas HyPerformance Plasma vendidos en todo el mundo, la familia de productos HPR se ha convertido en el sistema de plasma elegido por los clientes que exigen la calidad de corte más uniforme, la mayor productividad, los costos operativos más bajos y una confiabilidad sin igual.

### Datos operativos

#### Capacidad de corte de acero al carbono

Sin escoria	32 mm (1¼")
Producción (perforación)	38 mm (1½")
Corte bruto máximo (arranques desde un borde)	64 mm (2½")

#### Capacidad de corte de acero inoxidable

Producción (perforación)	32 mm (1¼")
Corte bruto máximo (arranques desde un borde)	50 mm (2")

#### Capacidad de corte de aluminio

Producción (perforación)	25 mm (1")
Corte bruto máximo (arranques desde un borde)	50 mm (2")

### Ventajas clave

#### Uniformidad y calidad de corte superiores

HyPerformance Plasma corta piezas de formas complejas con una uniformidad y calidad de corte superiores, lo que elimina el costo de las operaciones secundarias.

- La tecnología HyDefinition® patentada alinea y enfoca el arco de plasma para obtener mayor potencia en los cortes de precisión de hasta 64 mm (2 1/2 pulg.).
- Las tecnologías patentadas del sistema producen una calidad de corte más uniforme durante períodos más prolongados, en comparación con otros sistemas disponibles en el mercado.

#### Productividad maximizada

HyPerformance Plasma combina grandes velocidades de corte, veloces ciclos de proceso, conversiones rápidas y alta confiabilidad para maximizar la productividad.

#### Costos operativos minimizados

HyPerformance Plasma reduce los costos operativos y aumenta la rentabilidad.

- La tecnología LongLife® patentada aumenta significativamente la vida útil de los consumibles y proporciona una calidad de corte HyDefinition uniforme durante un período de tiempo más prolongado.

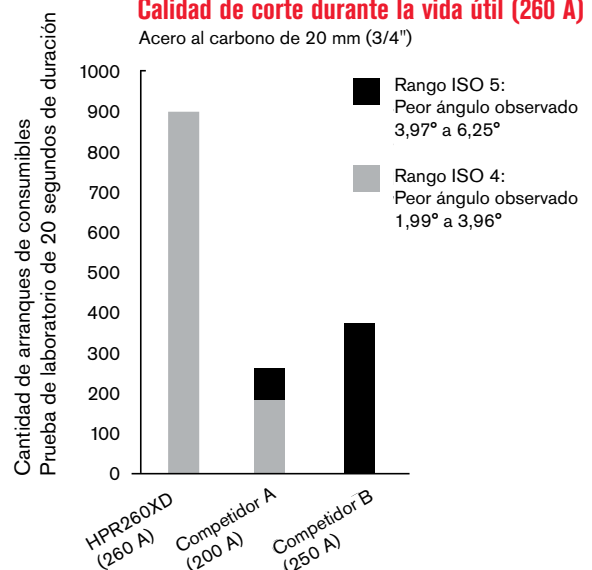
#### Confiabilidad sin igual

Las pruebas exhaustivas, con el respaldo de más de cuatro décadas de experiencia, garantizan la calidad de Hypertherm en la que puede confiar.



### Calidad de corte durante la vida útil (260 A)

Acero al carbono de 20 mm (3/4")



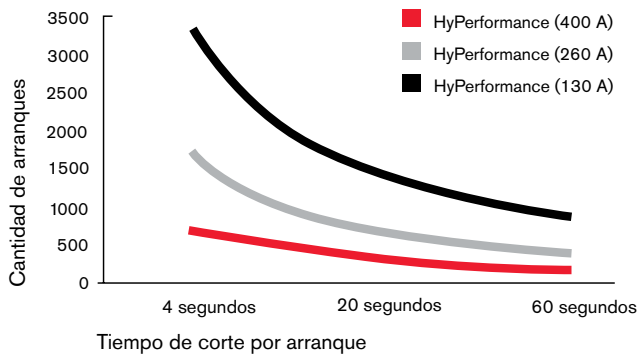
## Especificaciones

Voltaje de entrada	VCA	Hz	Amperios
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	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		
Máximo voltaje en circuito abierto	311 VCD		
Dimensiones	115 cm A, 82 cm A, 119 cm L		
Peso con antorcha	567 kg		
Alimentación de gas	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, Aire, Ar		
Gas plasma	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Aire, Ar		
Gas de protección	8,3 bar para la consola de gas manual		
Presión del gas	8 bar para la consola de gas automático		

\* F5 = 5% H, 95% N<sub>2</sub>  
 \*\* H35 = 35% H, 65% Ar



### Mayor vida útil de los consumibles



- Hypertherm tiene una certificación de calidad ISO 9001:2000.
- La garantía de Hypertherm para todo el sistema incluye una cobertura completa de dos años para todos los componentes del sistema y de un año para la antorcha.

# Hypertherm®

Hypertherm, HyPerformance Plasma, HPR, PowerPierce, HyDefinition y LongLife son marcas registradas de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en los Estados Unidos u otros países.

[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

©4/10 Hypertherm, Inc. Revisión 2  
 870803 Español / Spanish

## Datos operativos

Capacidad de corte virtualmente libre de escoria – acero al carbono 32 mm (1¼")

Capacidad de perforación de producción – acero al carbono 38 mm (1½")

Capacidad máxima de corte (con arranque desde un borde) – acero al carbono 64 mm (2½")

Material	Corriente (a)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg./min)		
<b>Acero al carbono</b>	30	0,5	5355	0.018	215		
		1	3615	0.036	155		
		3	1160	0.135	40		
		6	665	¼	25		
	50	1	5000	0.036	210		
		3	1800	0.135	60		
		6	950	¼	35		
		Gas plasma O <sub>2</sub> Gas de protección O <sub>2</sub>	80	3	6145	0.135	180
	6	3045		¼	110		
	10	1810		⅜	75		
	20	545		¾	25		
	Gas plasma O <sub>2</sub> Gas de protección aire	130†	6	4035	¼	150	
10			2680	⅜	110		
12			2200	½	80		
25			550	1	20		
Gas plasma O <sub>2</sub> Gas de protección aire	200	6	5248	¼	200		
		12	3061	½	115		
		20	1575	¾	65		
		25	1167	1	45		
Gas plasma O <sub>2</sub> Gas de protección aire	260†	50	254	2	10		
		10	4440	⅜	180		
		12	3850	½	145		
		20	2170	¾	90		
Gas plasma O <sub>2</sub> Gas de protección N <sub>2</sub>	32	1135	1½	45			
		64	195	2½	8		
		45	1	5740	0.036	240	
		Gas plasma F5* Gas de protección N <sub>2</sub>	2,5	2510	0.105	90	
6	845	¼		30			
Gas plasma F5* Gas de protección N <sub>2</sub>	80	4	2180	0.135	105		
		6	1225	¼	45		
Gas plasma F5* Gas de protección N <sub>2</sub>	10	560	⅜	25			
		Gas plasma H35** Gas de protección N <sub>2</sub>	130†	10	980	⅜	40
12	820	½		30			
25	260	1		10			
Gas plasma H35** Gas de protección N <sub>2</sub>	200	10	1620	⅜	65		
		12	1450	½	55		
		15	1200	⅝	45		
Gas plasma H35** Gas de protección N <sub>2</sub>	20	820	¾	35			
		Gas plasma H35** Gas de protección N <sub>2</sub>	260†	12	1710	½	65
		20		1085	¾	45	
25	785	1		30			
50	270	2		10			
<b>Aluminio</b>	45	1,5	4420	0.048	220		
		4	2575	0.135	110		
		6	1690	¼	60		
	Gas plasma H35** Gas de protección N <sub>2</sub>	130†	12	1455	½	55	
			20	940	¾	40	
			25	540	1	20	
	Gas plasma H35** Gas de protección N <sub>2</sub>	200	10	4400	⅜	180	
			12	3800	½	140	
			20	1450	¾	70	
	Gas plasma H35** Gas de protección N <sub>2</sub>	260†	12	5160	½	190	
			20	2230	¾	90	
			50	390	2	14	

Nota: Tenga cuidado con las comparaciones: los competidores suelen brindar las velocidades máximas de corte, en vez de las velocidades que producen los mejores cortes, como se muestra arriba. Las velocidades de corte anteriores producen los cortes de mejor calidad, pero pueden ser hasta un 50% más rápidas.

La tabla de datos operativos no incluye todos los procesos disponibles del HPR260XD. Comuníquese con Hypertherm para obtener más información.

† Los consumibles tienen una capacidad de bisel de hasta 45°.