

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR260XD®

Il sistema HPR260XD associa velocità di taglio elevate, rapidità di cambio processo, minimo intervallo tra due inneschi successivi e grande affidabilità per garantire la massima produttività

In più di quarant'anni Hypertherm ha sviluppato oltre 100 tecnologie brevettate al plasma per offrire ai clienti prestazioni eccezionali e affidabili. Con più di 20 mila sistemi al plasma HyPerformance in uso in tutto il mondo, la famiglia di prodotti HPRXD è diventata il sistema al plasma preferito dai clienti che richiedono qualità di taglio più uniforme, maggiore produttività, minori costi operativi e ineguagliata affidabilità.

Vantaggi chiave

Qualità e uniformità di taglio superiori

Il sistema al plasma HyPerformance esegue il taglio particolareggiato dei pezzi con qualità e uniformità superiori, eliminando il costo delle operazioni secondarie di finitura.

- La tecnologia brevettata HyDefinition® allinea e focalizza l'arco plasma per un taglio di precisione più potente su spessori fino a 64 mm su acciaio al carbonio.
- La **Nuova tecnologia HDi** fornisce qualità di taglio HyDefinition su acciaio inox sottile da 3 a 6 mm.
- Le tecnologie brevettate del sistema offrono una qualità di taglio più uniforme per un periodo di tempo più lungo rispetto agli altri sistemi disponibili sul mercato.

Massima Produttività

Il plasma HyPerformance associa velocità di taglio elevate, rapidità di cambio processo, minimo intervallo tra due inneschi successivi e grande affidabilità per garantire la massima produttività.

Costi operativi minimizzati

Il plasma HyPerformance riduce i costi operativi e migliora la redditività.

- La tecnologia LongLife® aumenta sensibilmente la vita utile dei consumabili e consente di ottenere una qualità di taglio HyDefinition uniforme per periodi di tempo prolungati.

Affidabilità ineguagliabile

I test esaustivi, basati su oltre quarant'anni di esperienza, garantiscono l'affidabilità e la qualità dei prodotti Hypertherm.



Dati operativi

Capacità di taglio su acciaio al carbonio

Senza bava*	32 mm
Spessore sfondabile	38 mm
Spessore di taglio massimo	64 mm

Capacità di taglio su acciaio inox

Spessore sfondabile	32 mm
Spessore di taglio massimo	50 mm


Capacità di taglio su alluminio

Spessore sfondabile	25 mm
Spessore di taglio massimo	50 mm

* Le caratteristiche e il tipo di materiale possono influenzare le prestazioni senza bava.



Caratteristiche tecniche

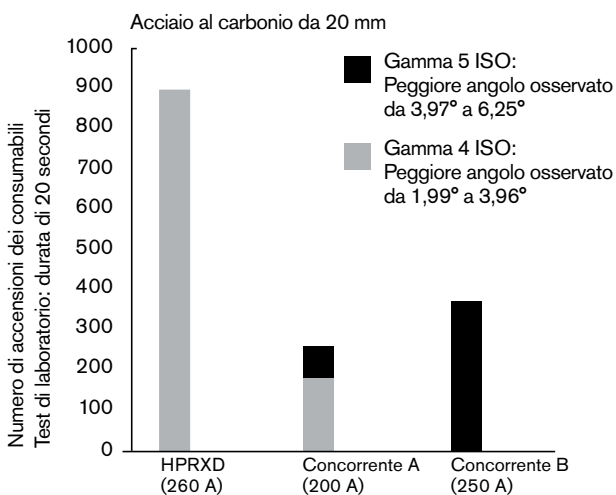
Tensione di alimentazione	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	149/144
	220	50/60	136
	240	60	124
	380	50/60	84
	400	50/60	75
	415	50/60	75
	440	60	68
	480	60	62
	600	60	50
Tensione di uscita	175 VCC		
Corrente di uscita	260 A		
Ciclo di lavoro	100% a 40 °C a 45,5 kW		
Fattore di alimentazione	0,98 a 45,5 kW di uscita 		
Massima tensione a circuito aperto (OVC)	311 VCC		
Dimensioni	115 cm A, 82 cm P, 119 cm L		
Peso con torcia	567 kg		
Alimentazione del gas	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Aria, Ar		
Gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Aria, Ar		
Gas di protezione	N ₂ , O ₂ , Aria, Ar		
Pressione del gas	8,3 bar Consolle del gas manuale 8 bar Consolle del gas automatica		

* F5 = 5% H, 95% N₂

** H35 = 35% H, 65% Ar



Qualità di taglio nel corso della vita utile (260 A)



Cut with confidence

- Hypertherm ha ottenuto la certificazione ISO 9001: 2000.
- La garanzia di Hypertherm sull'intero sistema fornisce una copertura completa per un anno sulla torcia e sui cavi e per due anni su tutti gli altri componenti del sistema.
- I generatori di plasma di Hypertherm sono progettati per fornire efficienza e produttività energetica da leader del settore con capacità di efficienza di alimentazione del 90% o superiore e fattori di alimentazione fino a 0,98. Massima efficienza energetica, lunga vita utile dei consumabili e produzione snella comportano un utilizzo minore di risorse naturali e un ridotto impatto sull'ambiente.



Dati Operativi

Materiale	Corrente (A)	Spessore (mm)	Velocità di taglio appross. (mm/min)	
Acciaio al carbonio Plasma a O ₂ Protezione a O ₂ Plasma a O ₂ Protezione ad aria Plasma a O ₂ Protezione ad aria	30	0,5	5355	
		3	1160	
		6	665	
		80	3	6145
			12	1410
			20	545
	130†	6	4035	
		10	2680	
		25	550	
	200	10	3460	
		20	1575	
		32	750	
260†	12	3850		
	20	2170		
	32	1135		
Acciaio inox Plasma a F5 Protezione a N ₂ Plasma a H35 e N ₂ Protezione a N ₂ Plasma a H35 e N ₂ Protezione a N ₂ Plasma a H35 Protezione a N ₂ Plasma a H35 e N ₂ Protezione a N ₂	60	3	2770	
		4	2250	
		5	1955	
		6	1635	
	130†	6	1835	
		12	875	
		20	305	
	200	8	2000	
		12	1800	
		20	1000	
	260†	10	2030	
		12	1710	
20		1085		
260†	10	2190		
	12	1790		
	20	1320		
Alluminio Plasma a H35 e N ₂ Protezione a N ₂ Plasma a H35 e N ₂ Protezione a N ₂ Plasma a N ₂ Protezione ad aria	130†	6	2215	
		12	1455	
		20	815	
	200	8	4350	
		12	3650	
		20	1050	
	260†	12	4290	
		20	1940	
		32	940	

HDI

† I consumabili supportano una capacità di taglio inclinato fino a 45°.

H35 e N₂/N₂ richiedono l'uso di una consolle del gas automatica.

Nella tabella relativa ai dati operativi non sono elencati tutti i processi disponibili per HPR260XD. Per ulteriori informazioni, contattare Hypertherm.

Hypertherm®

Cut with confidence®

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition e LongLife sono marchi depositati di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri paesi.

www.hypertherm.com

©9/2012 Hypertherm, Inc. Revisione n. 3
870804 Italiano / Italian