

# Hypertherm®

## HyPerformance® Plasma HPR400XD®

**Il sistema HPR400XD offre le massime prestazioni di taglio al plasma su acciaio al carbonio con la versatilità di fornire una qualità di taglio su acciaio inox leader nel settore.**

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 principali

#### Qualità e uniformità di taglio superiori

*Il plasma di HyPerformance esegue il taglio dettagliato dei pezzi con qualità e uniformità superiori, eliminando il costo delle operazioni di finitura.*

- La tecnologia HyDefinition® allinea e focalizza l'arco plasma per un taglio di precisione più potente su acciaio al carbonio fino a 80 mm.
- 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 di 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 di 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*	38 mm
Spessore sfondabile	50 mm
Spessore di taglio massimo	80 mm

#### Capacità di taglio su acciaio inox

Spessore sfondabile	45 mm
Massimo sfondamento**	75 mm
Separazione	80 mm

#### Capacità di taglio su alluminio


Spessore sfondabile	38 mm
Spessore di taglio massimo	80 mm

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

\*\* La capacità di sfondamento massimo necessita dell'utilizzo di una consolle del gas automatica e di una procedura di movimento controllato. Consultare la documentazione tecnica per i dettagli.



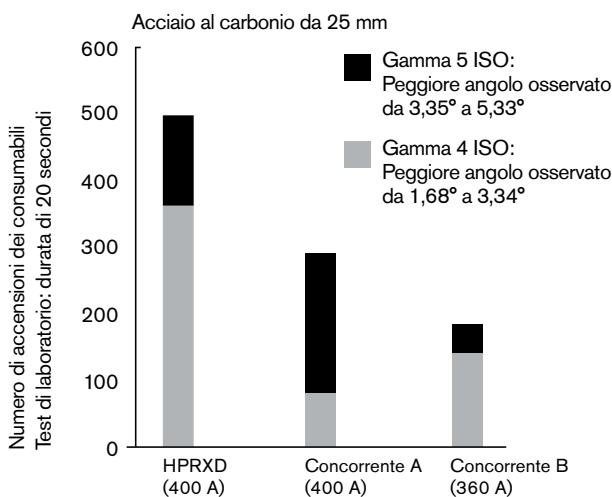
## Caratteristiche tecniche

Tensione di alimentazione	VCA	Hz	A
	200/208	50/60	262/252
	220	50/60	238
	240	60	219
	380	50/60	138
	400	50/60	131
	440	50/60	120
	480	60	110
	600	60	88
Tensione di uscita	200 VCC		
Corrente di uscita	400 A		
Ciclo di lavoro	100% a 40 °C a 80 kW		
Fattore di alimentazione	0,98 a 80 kW di uscita 		
Massima tensione a circuito aperto (OVC)	360 VCC		
Dimensioni	118 cm A, 88 cm L, 126 cm P		
Peso	851 kg		
Alimentazione del gas			
Gas plasma	O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> , F5*, H35**, Aria, Ar		
Gas di protezione	N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Aria, Ar		
Pressione del gas	8,3 bar Consolle del gas manuale 8,0 bar Consolle del gas automatica		

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



## Qualità di taglio nel corso della vita utile (400 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 approssimativa (mm/min)	
Acciaio al carbonio	30	0,5	5355	
		3	1160	
		6	665	
Plasma a O <sub>2</sub> Protezione a O <sub>2</sub>	80	3	6145	
		12	1410	
		20	545	
Plasma a O <sub>2</sub> Protezione ad aria	130†	6	4035	
		10	2680	
		25	550	
Plasma a O <sub>2</sub> Protezione ad aria	260†	10	4440	
		20	2170	
		32	1135	
Plasma a O <sub>2</sub> Protezione ad aria	400†	12	4430	
		25	2210	
		50	795	
		80	180	
Acciaio inox	60	3	2770	
		4	2250	
		5	1955	
Plasma a F5 Protezione a N <sub>2</sub>	6	6	1635	
		130†	6	1835
		12	875	
Protezione a N <sub>2</sub>	20	20	305	
		260†	10	2190
		12	1790	
Protezione a N <sub>2</sub>	20	20	1320	
		400†	20	1100
		50	400	
		60	280	
Plasma a H35 e N <sub>2</sub>	400†	20	1810	
		50	520	
		80	180	
Protezione a N <sub>2</sub>	130†	6	2215	
		12	1455	
		20	815	
Alluminio	260†	12	4290	
		20	1940	
		32	940	
Plasma a H35 e N <sub>2</sub>	400†	12	5190	
		50	1000	
		80	210	

HDI

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

I gas H35 e N<sub>2</sub>/N<sub>2</sub> richiedono l'uso di una consolle del gas automatica. Nella tabella relativa ai dati operativi non sono elencati tutti i processi disponibili per HPR400XD. 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](http://www.hypertherm.com)

©9/2012 Hypertherm, Inc. Revisione 1  
870814 Italiano / Italian