

Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR400XD®

O HPR400XD oferece o máximo em desempenho no corte a plasma de aço-carbono, com versatilidade suficiente para propiciar a melhor qualidade de corte do setor em aço inoxidável

A Hypertherm investiu mais de quatro décadas no desenvolvimento de mais de 100 tecnologias de plasma patenteadas para fornecer aos clientes um desempenho excepcional no qual eles podem confiar. Com mais de 20 mil sistemas HyPerformance plasma em uso em todo o mundo, a família de produtos HPRXD se tornou o sistema a plasma preferido de clientes que exigem uma qualidade de corte mais consistente, maior produtividade, menor custo operacional e confiabilidade incomparável.

Principais vantagens

Qualidade de corte e consistência superiores

O HyPerformance plasma corta peças de características complexas com qualidade e consistência superiores, eliminando o custo de operações secundárias.

- A tecnologia patentada HyDefinition® alinha e focaliza o arco plasma para proporcionar um corte em aço-carbono mais preciso e potente de até 80 mm (3.2 pol.).
- **A nova tecnologia HDi** fornece a qualidade de corte HyDefinition em aço inoxidável fino de 3 a 6 mm (bitola 12 a 1/4 pol.).
- As tecnologias patenteadas do sistema oferecem uma qualidade de corte mais consistente e por um período mais longo do que os outros sistemas disponíveis no mercado.

Produtividade maximizada

O HyPerformance plasma combina rapidez na velocidade de corte, no ciclo de processo e nas trocas com alta confiabilidade para maximizar a produtividade.

Custo operacional minimizado

O HyPerformance plasma diminui o custo operacional e aumenta a lucratividade.

- A tecnologia LongLife® aumenta significativamente a vida útil dos consumíveis e permite a qualidade de corte consistente da HyDefinition por um período mais longo.

Confiabilidade incomparável

Testes exaustivos, fundamentados em mais de quatro décadas de experiência, garantem a qualidade Hypertherm na qual você pode confiar.



Dados de operação

Capacidade de corte de aço-carbono

Isento de escória*	38 mm (1½ pol)
Perfuração em produção	50 mm (2 pol)
Capacidade máxima de corte	80 mm (3.2 pol)

Capacidade de corte de aço inoxidável

Perfuração em produção	45 mm (1¾ pol)
Perfuração máxima**	75 mm (3 pol)
Separação	80 mm (3.2 pol)

Capacidade de corte de alumínio


Perfuração em produção	38 mm (1½ pol)
Capacidade máxima de corte	80 mm (3.2 pol)

* O tipo de recurso e de material pode influenciar no desempenho isento de escória.

** A perfuração máxima exige um console de gás automático e um processo de movimento controlado. Consulte a documentação técnica para obter detalhes.



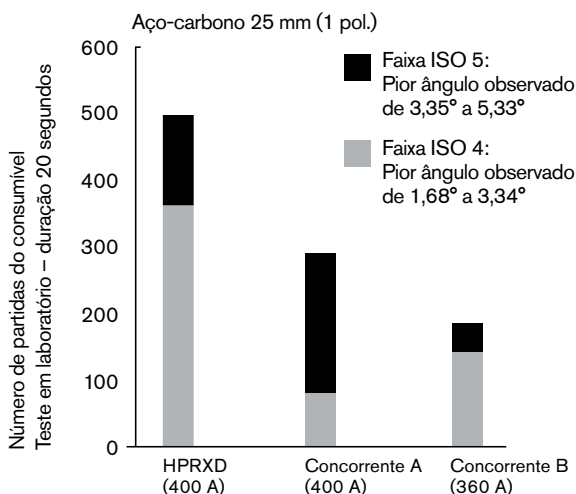
Especificações

Tensões de entrada	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	
Tensão de saída	200 VCC		
Corrente de saída	400 A		
Ciclo de trabalho	100% a 40 °C e 80 kW		
Fator de potência	0,98 a 80 kW na saída 		
OCV máxima	360 VCC		
Dimensões	118 cm A, 88 cm L, 126 cm C		
Peso	851 kg		
Suprimento de gás			
Gás de plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, ar, Ar		
Gás de proteção	N ₂ , O ₂ , ar, Ar		
Pressão do gás	8,3 bar console de gás manual 8,0 bar console de gás automático		

* F5 = 5% H, 95% N₂
** H35 = 35% H, 65% Ar



Qualidade de corte ao longo da vida útil (400 A)



Corte com confiança

- A Hypertherm é certificada pela ISO 9001: 2000.
- A garantia completa para o sistema Hypertherm oferece cobertura completa por um ano para a tocha e dois anos para todos os demais componentes do sistema.
- As fontes de alimentação a plasma Hypertherm são projetadas para oferecer eficiência em energia e produtividade líderes no setor, com eficiência energética superior a 90% e fatores de potência de até 0,98. Grande eficiência energética, longa vida útil dos consumíveis e fabricação enxuta levam ao uso de menos recursos naturais e a um impacto ambiental reduzido.



Dados de operação

Material	Corrente (A)	Espessura (mm)	Velocidade de corte aproximada (mm/min)	Espessura (pol)	Velocidade de corte aproximada (pol/min)
Aço-carbono	30	0,5	5355	0.018	215
		3	1160	0.135	40
		6	665	1/4	25
	80	3	6145	0.135	180
		12	1410	1/2	50
		20	545	3/4	25
	130†	6	4035	1/4	150
		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
	260†	10	4440	3/8	180
		20	2170	3/4	90
		32	1135	1 1/2	35
400†	12	4430	1/2	170	
	25	2210	1	85	
	50	795	2	30	
	80	180	3	10	
Aço inoxidável	60	3	2770	0.105	120
		4	2250	0.135	95
		5	1955	3/16	80
	130†	6	1835	1/4	70
		12	875	1/2	30
		20	305	3/4	15
	260†	10	2190	3/8	90
		12	1790	1/2	65
		20	1320	3/4	55
	400†	20	1100	3/4	45
		50	400	2	15
		60	280	2 1/2	10
400†	20	1810	3/4	75	
	50	520	2	20	
	80	180	3	10	
Alumínio	130†	6	2215	1/4	85
		12	1455	1/2	55
		20	815	3/4	35
	260†	12	4290	1/2	160
		20	1940	3/4	80
		32	940	1 1/4	40
400†	12	5190	1/2	200	
	50	1000	2	40	
	80	210	3	10	

HDI

† Os consumíveis comportam uma capacidade de chanfro de até 45°.

H35 e N₂/N₂ exigem o uso de um console de gás automático.

A planilha de dados de operação não lista todos os processos disponíveis para a HPR400XD. Entre em contato com a Hypertherm para mais informações.

Hypertherm®

Corte com confiança®

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition e LongLife são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países.

www.hypertherm.com

©09/2012 Hypertherm, Inc. Revisão 1
870817 Português / Portuguese