

Hypertherm®

HySpeed® Plasma HSD130®

Système de coupage plasma LongLife® à oxygène conventionnel, simple, efficace et vraiment productif

Capacité de coupe de l'acier doux

Sans scories	16 mm (5/8 po)
Perçage de production	25 mm (1 po)
Capacité de coupe maximale	38 mm (1-1/2 po)

Capacité de coupe de l'acier inoxydable

Perçage de production	20 mm (3/4 po)
Capacité de coupe maximale	25 mm (1 po)

Capacité de coupe de l'aluminium

Perçage de production	20 mm (3/4 po)
Capacité de coupe maximale	25 mm (1 po)

Productivité incroyable

Situé entre le système plasma à air Powermax et les systèmes plasma HyPerformance HyDefinition, le HSD130 présente des vitesses de coupe impressionnantes, un perçage rapide et des opérations secondaires minimales pour une productivité optimisée.

Facile à utiliser

Un des systèmes plasma les plus faciles à utiliser offert sur le marché pour la coupe à l'oxygène et au plasma à air : facile à installer, facile à faire fonctionner, facile à dépanner.

Fiabilité inégalée

Des essais élaborés et rigoureux, appuyés par plus de quatre décennies d'expérience, garantissent la qualité Hypertherm en laquelle vous pouvez avoir confiance.

Rentable

La facilité d'utilisation, la fiabilité et la productivité en font un système plus rentable que les autres solutions de coupe de métal.

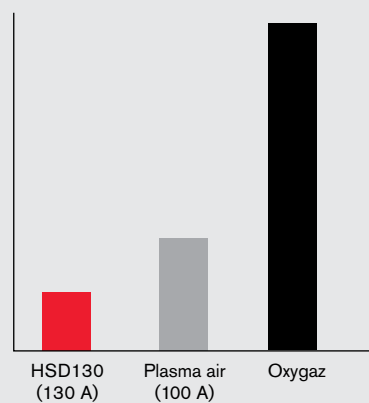
Flexibilité

Une console des gaz en option apporte les gaz F5 et H35 pour une qualité de coupe supérieure sur les métaux ferreux.

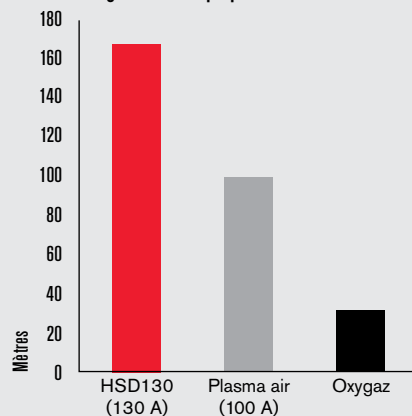


Coût relatif de fonctionnement par mètre

Comprend le coût de la main-d'œuvre



Longueur de coupe par heure en mètres



Spécifications

Tension d'entrée	V.c.a.	Hz	Ampères	Homologations
	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	
Courant de sortie	130 A (maximum)			
Facteur de marche	100 % à 40 °C, 19,5 kW			
Tension à vide maximale	311 V c.c.			
Température de fonctionnement	- 10 °C à 40 °C			
Dimensions	107 cm H, 57 cm I, 112 cm L			
Poids	286 kg			
Alimentation en gaz				
Gaz plasma	O ₂ , air, N ₂ , F5 [†] , H35 ^{**}			
Gaz de protection	Air, N ₂			
Pression du gaz	7,93 bar 6,55 bar – Air			
Console des gaz combustibles (facultative)	Requise pour les modèles à gaz combustibles F5 et H35			

* F5 = 95 % N₂, 5 % H

** H35 = 35 % H, 65 % Ar



Cut with confidence

- Hypertherm est certifié ISO 9001:2000.
- La garantie totale du système d'Hypertherm offre une protection complète d'un an pour la torche et les faisceaux et de deux ans pour tous les autres éléments du système.
- Les sources de courant plasma d'Hypertherm sont conçues pour fournir une efficacité énergétique et une productivité de pointe, avec des taux de rendement de puissance de 90 % ou plus et des facteurs de puissance allant jusqu'à 0,98. Une efficacité énergétique extrême, une durée de vie des consommables longue et une production au plus juste ont pour conséquence l'utilisation de moins de ressources naturelles, et un impact environnemental réduit.

Une des valeurs fondamentales d'Hypertherm depuis toujours est l'accent mis sur la minimisation de notre impact sur l'environnement. Cet objectif est essentiel pour notre réussite et celle de nos clients. Nous nous efforçons de devenir de meilleurs gestionnaires environnementaux, c'est une chose qui nous tient à cœur.



Hypertherm, HySpeed, HSD et LongLife sont des marques d'Hypertherm Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Toutes les autres marques sont les propriétés de leurs détenteurs respectifs.

© 07/2015 Hypertherm Inc. Révision 1
870382 Français / French

Caractéristiques de fonctionnement

Matériau	Courant (Ampères)	Épaisseur (mm)	Vitesse de coupe approximative (mm/min)	Épaisseur (pouces)	Vitesse de coupe approximative (po/min)		
Acier doux Plasma air Protection air	45	0,5	8930	26 cal.	360		
		1	7750	20 cal.	315		
		3	3300	0.135	90		
		6	1575	1/4	60		
		Plasma O ₂ Protection air	50	0,5	7550	26 cal.	300
1	6775	20 cal.		270			
3	3650	0.135		130			
6	1750	1/4		65			
Plasma O ₂ Protection air	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 air Protection air	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		
Acier inoxydable Plasma air Protection air	45	0,5	6800	26 cal.	270		
		1	5600	20 cal.	230		
		3	2250	0.135	70		
		6	1050	1/4	40		
		Plasma N ₂ Gaz de protection N ₂	45	0,5	7000	26 cal.	280
1	5850	20 cal.		240			
3	2450	0.135		75			
6	1125	1/4		40			
Plasma F5 [†] Gaz de protection N ₂	45	0,5	7000	26 cal.	280		
		1	5875	20 cal.	240		
		3	2740	0.135	100		
		6	1325	1/4	45		
		Plasma air Protection air	130	6	2600	1/4	100
10	1700	3/8		70			
12	1380	1/2		50			
15	900	5/8		30			
20	430	3/4		20			
Plasma N ₂ Gaz de protection N ₂	130	6	2340	1/4	90		
		10	1640	3/8	70		
		12	1080	1/2	35		
		20	300	3/4	15		
Plasma H35 [†] Gaz de protection N ₂	130	10	980	3/8	40		
		12	820	1/2	30		
		20	360	3/4	15		
		25	260	1	10		
Aluminium Plasma air Protection air	45	0,5	7600	0.016	310		
		1	6350	0.032	270		
		1,5	5000	0.064	185		
		3	2400	1/8	90		
		6	1150	1/4	40		
		Plasma air Protection air	130	6	2370	1/4	90
		10		1465	3/8	60	
12	1225	1/2		45			
20	725	3/4		30			
25	525	1		20			
Plasma H35 [†] Gaz de protection N ₂	130	10	1615	3/8	65		
		12	1455	1/2	55		
		20	940	3/4	40		
		25	540	1	20		

[†] Console des gaz combustibles facultative requise pour les gaz plasma H35 et F5.

Note : Faites attention aux comparaisons : Les concurrents font souvent la démonstration de vitesses de coupe maximales plutôt que des vitesses offrant les meilleures coupes, tel qu'illustré ci-dessus. Les vitesses de coupe décrites ci-dessus offrent la meilleure qualité de coupe, mais les vitesses de coupe maximales peuvent être jusqu'à 50 % plus rapides.



Hypertherm®

Cut with confidence®