

Hypertherm[®] Hypertherm

HyPerformance[®] Plasma HPR^{XD}

P PlasmaTech



HYPERFORMANCE PLASMA HPR130XD, HPR260XD, HPR400XD Y HPR800XD

www.plasmatech.es

HyPerformance Plasma proporciona una calidad de corte HyDefinition® con mayor uniformidad, velocidades de corte más rápidas, mayor vida útil de los consumibles y a la mitad del costo operativo que las tecnologías de la competencia. Con más de diez mil sistemas en uso a nivel mundial, es evidente que HyPerformance Plasma es el sistema elegido por los clientes que exigen un rendimiento confiable.



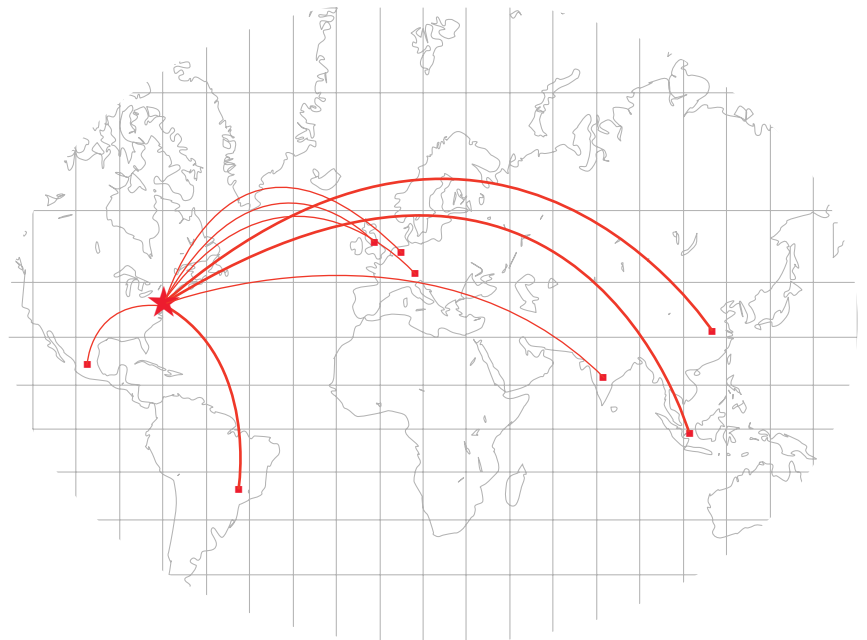


Información general sobre Hypertherm

Escuchamos a nuestros clientes y les ofrecemos tecnologías innovadoras

Como líder mundial en tecnologías de corte térmico desde 1968, Hypertherm tiene una sola meta: reducir los costos del corte de metal. Nuestra empresa sólo se dedica a las tecnologías de corte térmico. Nuestra única misión es brindar a los clientes de todo el mundo los mejores equipos y servicios de corte por plasma de la industria. Es por esto que Hypertherm tiene más patentes importantes de corte por plasma y más clientes en todo el mundo que ninguna otra marca. Las pruebas competitivas han demostrado que los sistemas de Hypertherm superan constantemente a la competencia en los aspectos fundamentales de la calidad de corte, la productividad y los costos operativos. Hypertherm ha evolucionado hasta convertirse en una próspera entidad global con una base de clientes en constante expansión.

- Hypertherm ha desarrollado más de 75 tecnologías de plasma patentadas que les proporcionan a los clientes un rendimiento excepcional.
- Los cientos de miles de sistemas de plasma Hypertherm que están en uso en todo el mundo producen resultados confiables para los clientes.
- Hypertherm ha obtenido una participación mayoritaria en el mercado mundial del corte por plasma mediante la innovación y el compromiso con los avances tecnológicos.

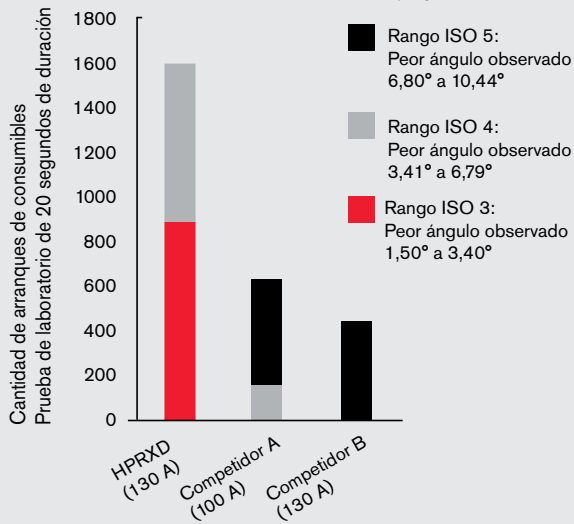


★ Sede central de Hypertherm

▪ Centros de ventas y asistencia técnica de Hypertherm

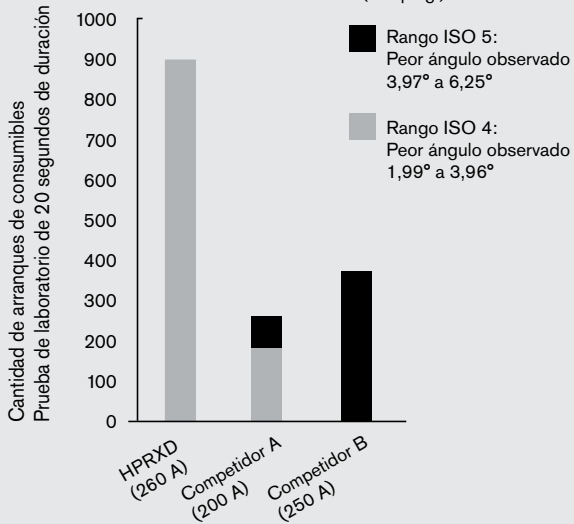
Calidad de corte durante la vida útil (130 A)

Acero al carbono de 10 mm (3/8 pulg.)



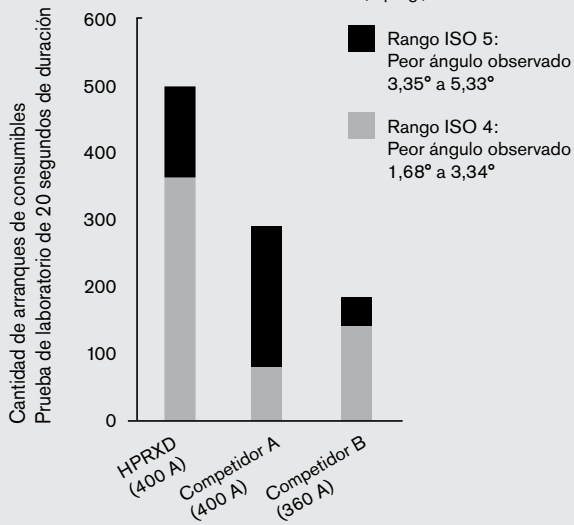
Calidad de corte durante la vida útil (260 A)

Acero al carbono de 20 mm (3/4 pulg.)



Calidad de corte durante la vida útil (400 A)

Acero al carbono de 25 mm (1 pulg.)



Uniformidad y calidad de corte superiores

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

- Las tecnologías patentadas como HyDefinition y LongLife®, producen una calidad de corte más uniforme durante períodos más prolongados, en comparación con otros sistemas disponibles en el mercado.
- La tecnología True Hole™ para los sistemas de gas automático HyPerformance Plasma, produce orificios en acero al carbono de calidad muy superior a los que antes se lograban con plasma.*
- HyPerformance Plasma corta acero al carbono y acero inoxidable de diversos espesores con un acabado espejado.
- Los consumibles de Hypertherm se fabrican en conformidad con las normas de calidad más exigentes, para garantizar un rendimiento uniforme.

*La tecnología True Hole requiere un sistema de gas automático HyPerformance Plasma HPRXD junto con una mesa de corte con True Hole, software de anidamiento, CNC y control de altura de antorcha. Consulte con el fabricante de la mesa para obtener más detalles.

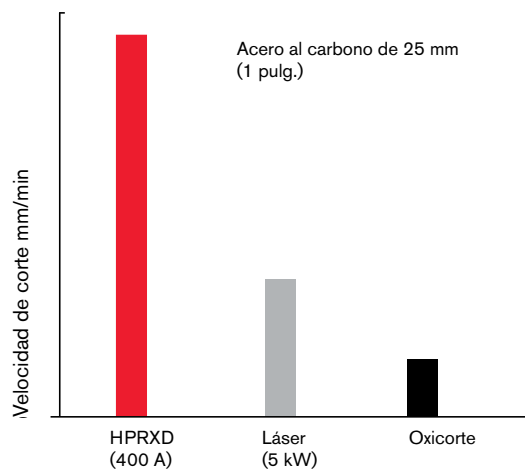


Productividad maximizada

HyPerformance Plasma combina grandes velocidades de corte, veloces ciclos de proceso, conversiones rápidas y gran tiempo de actividad para maximizar la productividad.

- HyPerformance Plasma proporciona la precisión de HyDefinition a velocidades de corte sin precedentes, para producir más piezas por hora.
- Los rápidos tiempos de ciclo de corte a corte y de corte a marcado producen menor tiempo muerto entre cortes.
- La antorcha de conexión rápida, la opción de consola de gas automático y la interfaz de usuario intuitiva reducen el tiempo de configuración.
- La vida útil prolongada de los consumibles y la alta confiabilidad del sistema maximizan el período productivo con el arco prendido.

El corte con HyPerformance Plasma es de 2 a 5 veces más rápido





Costo operativo minimizado

HyPerformance Plasma reduce los costos por pieza y aumenta la rentabilidad.

Más piezas por hora

- Los sistemas HyPerformance Plasma generan mayores velocidades de corte para producir más piezas por hora.
- La tecnología PowerPierce™ de Hypertherm permite cortar materiales de mayor espesor que con los métodos anteriores, y reemplazar la tecnologías con la que se lograban menores velocidades de corte, tal como el oxicorte.
- La calidad y uniformidad superiores de HyPerformance Plasma maximizan la cantidad de piezas producidas por hora, al minimizar las operaciones secundarias que demandan mucho tiempo.

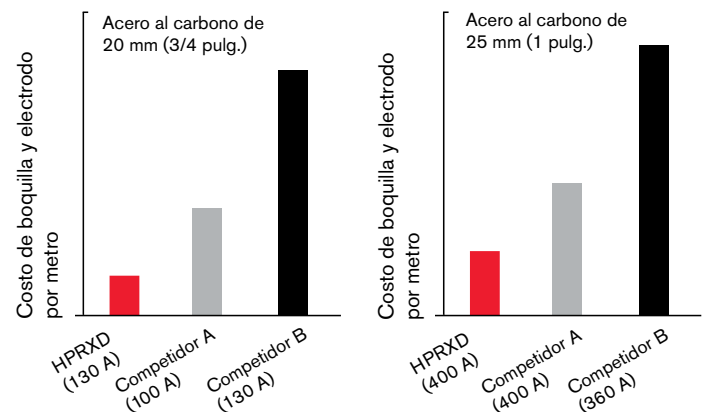
Mayor vida útil de los consumibles

- Las tecnologías patentadas LongLife y PowerPierce aumentan significativamente la vida útil de los consumibles y reducen los costos por pieza.
- Los consumibles de Hypertherm se fabrican en conformidad con las normas de calidad más exigentes, para garantizar una mayor vida útil constantemente.

Mayor rendimiento con menor consumo eléctrico

- Los diseños patentados de los consumibles permiten alcanzar velocidades de corte líderes en la industria y una perforación de producción robusta con niveles más bajos de amperaje.
- HyPerformance Plasma permite alcanzar velocidades de corte por amperio extremadamente altas con menor corriente de corte, en comparación con otras soluciones de corte por plasma del mercado.
- Las fuentes de poder de Hypertherm están diseñadas para ser sumamente eficientes en el uso de la electricidad, lo que permite reducir los gastos de electricidad y el impacto ambiental.

Costo operativo minimizado





“Al diseñar sistemas nuevos, los probamos hasta que se rompen. A continuación, determinamos cuál fue el problema, lo corregimos y volvemos a probar el sistema, siempre bajo las condiciones operativas más exigentes, mucho más extremas que las condiciones reales a las que se enfrentará el producto. Estas pruebas se realizan las 24 horas del día y son una parte esencial de nuestro proceso de desarrollo de productos.”

Mike Kornprobst, Gerente general de Ingeniería, Hypertherm

Confiabilidad sin igual

Hypertherm combina cuatro décadas de experiencia con diseños de talla mundial para idear y probar procesos que maximicen la confiabilidad.

Sistemas diseñados para ser confiables

- Durante el desarrollo, los sistemas Hypertherm enfrentan rigurosos procedimientos de prueba de confiabilidad equivalentes a años de uso en entornos operativos extremos.
- Los sistemas se someten a una amplia variedad de temperaturas, niveles de humedad, vibraciones, perturbación eléctrica y voltaje de entrada, para asegurarse de que los productos finales sean extremadamente robustos.

Procesos robustos de fabricación y prueba

- Los mejores procesos de fabricación optimizada de su clase reducen el margen de error, lo que garantiza que todos los sistemas de Hypertherm cumplan con nuestras exigentes normas de calidad.
- Todos los sistemas de Hypertherm se someten a pruebas automatizadas exhaustivas antes de entregarse.
- Los equipos de fabricación y pruebas de Hypertherm se dedican exclusivamente a producir los productos de plasma de mayor calidad del mercado.

Funcionamiento confiable

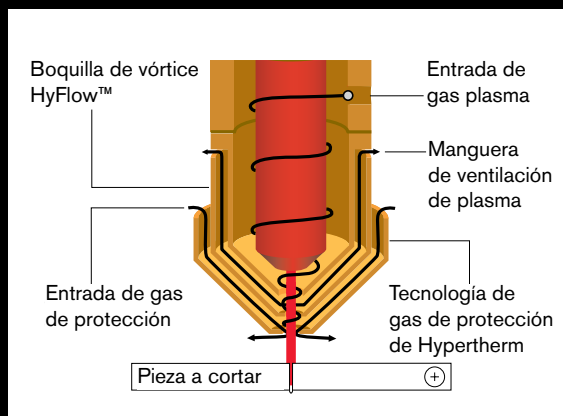
- Las funciones de autodiagnóstico se ejecutan automáticamente en el arranque y de manera continua durante el corte, para garantizar que el rendimiento del sistema siempre sea el máximo.



Las tecnologías patentadas por Hypertherm producen una calidad de corte más uniforme durante períodos más prolongados por la mitad del costo operativo.

HyDefinition®

- La tecnología de boquilla ventilada alinea y enfoca el arco de plasma.
- La tecnología HyDefinition aporta potencia a los cortes de precisión, para obtener resultados de calidad y uniformidad superiores.

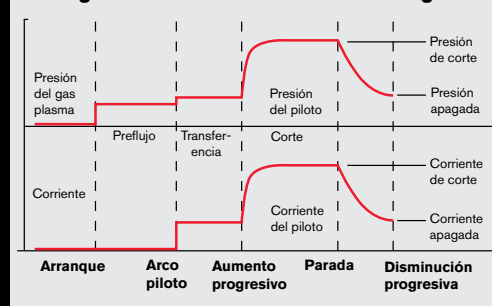


LongLife®

- La tecnología patentada LongLife aumenta los caudales de corriente y el flujo de gas de una manera bien controlada para reducir la erosión del electrodo y de la boquilla.
- Al reducir la erosión del electrodo y de la boquilla, se permite un corte de calidad más uniforme durante un período más largo, a la vez que se produce una reducción significativa de los costos operativos.



Diagrama de sincronización de LongLife



Tecnología de consumibles patentada

Aislador refrigerado con líquido PowerPierce*

Repele el metal fundido durante las perforaciones, para alcanzar una capacidad robusta de perforación de producción de hasta 50 mm (2 pulg.) en acero al carbono y de 75 mm (3 pulg.) en acero inoxidable y aluminio.

CoolCore®

El hafnio en forma de anillo permite un mayor enfriamiento del electrodo, lo que aumenta su vida útil y reduce los costos operativos.

Anillo distribuidor axial avanzado*

CoolFlow*

HyDefinition

La tecnología de boquilla ventilada alinea y enfoca el arco de plasma para aportar potencia a los cortes de precisión y aumentar la calidad y la uniformidad.

TrueFlow

La alineación entre el electrodo y el tubo de agua garantiza un caudal constante y un enfriamiento parejo, lo que se traduce en una vida útil más prolongada y uniforme de los consumibles.

PowerPierce™

- La tecnología de aislador refrigerado con líquido repele el metal fundido durante la perforación.
- La tecnología PowerPierce alcanza una capacidad robusta de perforación de producción de hasta 50 mm (2 pulg.) en acero al carbono y de 75 mm (3 pulg.) en acero inoxidable y aluminio.
- Los diseños patentados de consumibles ofrecen capacidades de corte a velocidades propias de sistemas de mayor amperaje, y permiten cortar materiales del espesor que cortan estos sistemas.

300 perforaciones de 50 mm (2 pulg.)



HPR400XD con la tecnología PowerPierce

41 perforaciones de 45 mm (1 3/4 pulg.)



Competidor A sin la tecnología PowerPierce

True Hole™

- La tecnología de corte de acero al carbono True Hole** de Hypertherm (patente en trámite) es una combinación específica de parámetros de corte que está optimizada para cada espesor de material y tamaño de orificio.
- Prácticamente se elimina la conicidad y las abolladuras se reducen y se desvían hacia la parte exterior del orificio, con una proporción de hasta 1:1 entre el diámetro y el espesor.
- La tecnología True Hole produce una mejora de hasta 50% en la cilindrada de los orificios en acero al carbono, en comparación con otros sistemas de plasma disponibles en el mercado.

Acero al carbono de 12 mm (1/2 pulg.)



Orificio de 12 mm (1/2 pulg.) con la tecnología True Hole

Acero al carbono de 12 mm (1/2 pulg.)



Orificio de 12 mm (1/2 pulg.) sin la tecnología True Hole

Tecnología del sistema (se muestra el sistema HyPerformance Plasma HPR400XD)

Fuente de poder y enfriador

La incorporación de accionadores de motor de la bomba elimina el efecto producido en la frecuencia de los ventiladores y el caudal del refrigerante.

Sistema de enfriamiento

Supervisa constantemente la temperatura y la tasa del caudal del refrigerante para garantizar un óptimo rendimiento.

Consola de gas

- La tecnología LongLife permite obtener una calidad de corte HyDefinition uniforme durante la mayor cantidad de tiempo.
- Compensa las variaciones de presión de los gases de entrada.
- Mide y ajusta continuamente los flujos de gas.

Antorcha

- La antorcha de conexión rápida reduce el tiempo de configuración.

Fuente de poder

- Bucle de control de corriente con autocalibración, para mejorar la precisión de la corriente establecida.
- Alto factor de potencia y gran eficiencia de energía.
- Baja ondulación de corriente de salida, para reducir las desviaciones de voltaje del arco y aumentar la estabilidad del arco de plasma.
- Puerto de comunicación en serie para la supervisión del sistema por parte de la computadora control numérico CNC.
- Comunicaciones de serie CAN entre los principales módulos para mejorar la robustez del sistema.
- La supervisión remota es posible si la computadora control numérico CNC está conectada en red.

*Patente en trámite. Las tecnologías y los procesos varían según el sistema.

**La tecnología True Hole requiere un sistema Auto gas HyPerformance Plasma HPRXD junto con una mesa de corte con True Hole, software de anidamiento, CNC y control de altura de antorcha. Consulte con el fabricante de la mesa para obtener más detalles.

Versatilidad sin igual

HyPerformance Plasma corta, bisela y marca diversos metales, de distintos espesores, lo que lo convierte en el sistema más versátil.

- HyPerformance Plasma corta acero al carbono, acero inoxidable, aluminio y otros metales con la precisión de HyDefinition.
- Corte en bisel de hasta 45°.
- Marcado, corte y biselado con los mismos consumibles.

- Rango completo de espesores de corte para acero al carbono, de material de 0,5 mm (de calibre) a perforación de producción de 50 mm (2 pulg.), con un espesor máximo de corte de 80 mm (3.2 pulg.).
- Rango de corte para acero inoxidable y aluminio, de material de 0,5 mm (de calibre) a perforación de producción de 75 mm (3 pulg.), con un espesor máximo de corte de 160 mm (6-1/4 pulg.).
- Los componentes y las capacidades se diseñaron específicamente para uso en aplicaciones de corte X-Y, robótico y en bisel.
- El diseño modular de la fuente de poder y la consola facilita las actualizaciones para ampliar las capacidades.



Línea de productos HyPerformance Plasma

Los clientes de HyPerformance Plasma pueden elegir los sistemas y la combinación de opciones que mejor se adapten a sus necesidades actuales. Los módulos están diseñados para funcionar de manera intercambiable, lo que aporta flexibilidad al facilitar la ruta de actualización y permitir la incorporación de nuevas capacidades si cambian sus necesidades en el futuro.



HPR130XD (30 a 130 amperios)

Capacidad de corte de acero al carbono

Sin escoria: 16 mm (5/8 pulg.)
Producción (perforación): 32 mm (1-1/4 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 38 mm (1-1/2 pulg.)

Capacidad de corte de acero inoxidable

Producción (perforación): 20 mm (3/4 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 25 mm (1 pulg.)

Capacidad de corte de aluminio

Producción (perforación): 20 mm (3/4 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 25 mm (1 pulg.)



HPR260XD (30 a 260 amperios)

Capacidad de corte de acero al carbono

Sin escoria: 32 mm (1-1/4 pulg.)
Producción (perforación): 38 mm (1-1/2 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 64 mm (2-1/2 pulg.)

Capacidad de corte de acero inoxidable

Producción (perforación): 32 mm (1-1/4 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 50 mm (2 pulg.)

Capacidad de corte de aluminio

Producción (perforación): 25 mm (1 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 50 mm (2 pulg.)



HPR400XD (30 a 400 amperios)

Capacidad de corte de acero al carbono

Sin escoria: 38 mm (1-1/2 pulg.)
Producción (perforación): 50 mm (2 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 80 mm (3.2 pulg.)

Capacidad de corte de acero inoxidable

Producción (perforación): 45 mm (1-3/4 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 80 mm (3.2 pulg.)

Capacidad de corte de aluminio

Producción (perforación): 38 mm (1-1/2 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 80 mm (3.2 pulg.)



HPR800XD (30 a 800 amperios)

Capacidad de corte de acero al carbono

Sin escoria: 38 mm (1-1/2 pulg.)
Producción (perforación): 50 mm (2 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 80 mm (3.2 pulg.)

Capacidad de corte de acero inoxidable

Producción (perforación): 75 mm (3 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 160 mm (6-1/4 pulg.)

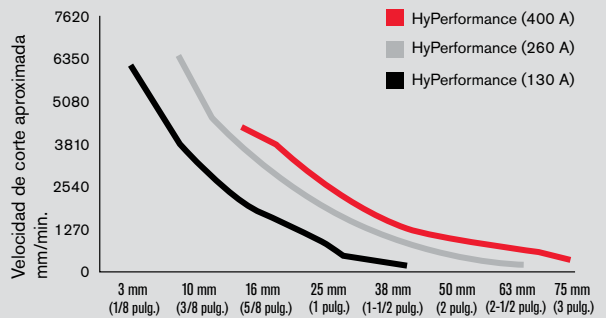
Capacidad de corte de aluminio

Producción (perforación): 75 mm (3 pulg.)
Separación (arranques desde un borde): 160 mm (6-1/4 pulg.)

Comparaciones de sistemas

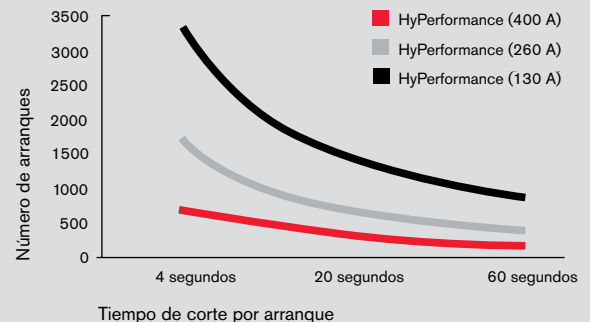
Velocidad de corte

acero al carbono



Vida útil de los consumibles

acero al carbono



Opciones de consola de gas

Consola de gas manual

- Ofrece una interfaz intuitiva y fácil de usar para los operadores del sistema.
- Los operadores seleccionan los tipos de gas y configuran los flujos de gas manualmente.
- Se ajusta automáticamente según las variaciones en la presión del gas de entrada, para producir un rendimiento de corte uniforme.



Consola de gas automático

- Controla todos los ajustes del sistema de plasma desde la computadora control numérico CNC. Si se usa junto con una interfaz intuitiva de CNC, reduce el tiempo necesario para capacitar a operadores nuevos y para configurar tareas nuevas.
- Cambia los procesos automáticamente sobre la marcha, lo que permite alternar rápidamente entre el corte y el marcado.
- Se ajusta automáticamente según las variaciones en la presión del gas de entrada para producir el rendimiento de corte más uniforme.
- Se debe contar con la consola de gas automático para poder activar la tecnología True Hole.



Datos operativos

Material	Corriente (amperios)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg./min)
Acero al carbono Plasma de O ₂ Protección de O ₂ Plasma de O ₂ Gas de protección de aire Plasma de O ₂ Gas de protección de aire Plasma de O ₂ Gas de protección de aire Plasma de O ₂ Gas de protección de aire Plasma de O ₂ Gas de protección de aire	30	0,5	5355	0.018	215
		3	1160	0.135	40
		6	665	1/4	25
	80†	3	6145	0.135	180
		6	3045	1/4	110
		20	545	3/4	25
	130†	6	4035	1/4	150
		10	2680	3/8	110
		25	550	1	20
	200	6	5248	1/4	200
		12	3061	1/2	115
		25	1167	1	45
50	25	254	2	10	
	64	195	2 1/2	8	
	12	4430	1/2	170	
25	25	2210	1	85	
	50	795	2	30	
	80	180	3	10	
Acero inoxidable Plasma F5 Protección de N ₂ Plasma F5 Protección de N ₂ Plasma H35 Protección de N ₂ Plasma H35 Protección de N ₂ Plasma de H35 y N ₂ Protección de N ₂ Plasma de N ₂ Protección de N ₂ Plasma H35 Protección de N ₂ Plasma H35 Protección de N ₂ Aluminio Plasma aire Gas de protección de aire Plasma H35 Protección de N ₂ Plasma H35 Protección de N ₂ Plasma H35 Protección de N ₂ Plasma H35 Protección de N ₂	45	1	5740	0.036	240
		2,5	2510	0.105	90
		6	845	1/4	30
	80	4	2180	0.135	105
		6	1225	1/4	45
		10	560	3/8	25
	130†	10	980	3/8	40
		12	820	1/2	30
		25	260	1	10
	260†	12	1710	1/2	65
		20	1085	3/4	45
		25	785	1	30
	50	270	270	2	10
		20	1810	3/8	75
		40	720	1 1/2	30
	80	190	190	3	10
		40	970	1 1/2	40
		60	434	2 1/2	16
80	305	305	3	12	
	75	464	3	18	
	125	155	5	6	
160	100	100	6 1/4	4	
	1,5	4420	0.048	220	
	4	2575	0.135	110	
6	1690	1690	1/4	60	
	130†	12	1455	1/2	55
	20	940	3/4	40	
25	540	540	1	20	
	12	5160	1/2	190	
	20	2230	3/4	90	
50	390	390	2	14	
	20	2420	3/4	100	
	40	1190	1 1/2	50	
80	210	210	3	10	
	75	907	3	35	
	160	179	6 1/4	7	

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 para un proceso determinado, pero pueden ser hasta un 50% más rápidas.

La tabla de datos operativos no incluye todos los procesos disponibles de las unidades HPR130XD, HPR260XD y HPR400XD. Comuníquese con Hypertherm para obtener más información.

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

Alimentación de gas

Gas plasma	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Air, Ar
Gas de protección	N ₂ , O ₂ , Air, Ar
Presión del gas	8,3 bar para la consola de gas manual 8,0 bar para la consola de gas automático

* F5 = 5% H, 95% N₂

** H35 = 35% H, 65% Ar

Hypertherm, Inc.

Hanover, NH USA
603-643-3441 Tel
Tel.: 800-643-0030 (número gratuito en EE. UU. y Canadá)
603-643-5352 Fax
HTAsales@hypertherm.com
technical.service@hypertherm.com

Hypertherm Brasil Ltda.

Guarulhos, SP-Brasil
55 11 2409-2636 Tel.:
55 11 2408-0462 Fax
HTBrasil.sales@hypertherm.com.br
HTBrasil.TechSupport@hypertherm.com.br

Hypertherm México S.A de C.V.

México, D.F.
Tel.: 52 55 5681 8109
Fax: 52 55 5683 2127
ventas@hypertherm.com.mx
servicio.tecnico@hypertherm.com.mx

Hypertherm Europe B.V.

Roosendaal, The Netherlands
Tel.: 31 165 596907
31 165 596901 Fax
HTEurope.info@hypertherm.com
euroservice@hypertherm.com

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Hanau-Wolfgang, Germany
Tel.: 49 6181 58 2100
49 6181 58 2134 Fax
HTDeutschland.info@hypertherm.com

Australia/New Zealand (Representative Office)

Tel: 61 (0) 7 3219 9010
Fax: 61 (0) 7 3219 9012
sales.au@hypertherm.com

Hypertherm (S) Pte Ltd.

Singapur
65 6841 2489 Tel.:
65 6841 2490 Fax
HTSingapore.info@hypertherm.com

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

Shanghai, China
Tel.: 86-21 5258 3330 /1
Fax: 86-21 5258 3332
HTChina.info@hypertherm.com

Hypertherm Japan Ltd.

Osaka, Japan
81 6 6225 1183 Tel.:
81 6 6225 1184 Fax
HTJapan.info@hypertherm.com

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd.

T. Nagar, Chennai, India
HTSingapore.info@hypertherm.com

PlasmaTech
Cutting Systems Technology

Hypertherm®

Corte con confianza™

www.hypertherm.com

Hypertherm, HyPerformance, HyDefinition, LongLife, PowerPierce, True Hole, Hypertherm Certified y SilverPlus son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en los Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.

© 5/10 Hypertherm, Inc. Revisión 3
870783 Español / Spanish



Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPR800XD®

The HPR800XD extends the versatility of HyPerformance Plasma to provide the most expansive process range and thickest stainless steel and aluminum cutting capacity available on the market

Hypertherm has spent more than four decades developing over 75 patented plasma technologies to provide customers with exceptional performance they can count on. With thousands of HyPerformance Plasma systems sold around the world, the HPR product family has become the plasma system of choice for customers who demand the most consistent cut quality, highest productivity, lowest operating cost and unmatched reliability.

Operating data

Mild steel cut capacity

Dross free	38 mm
Production (pierce)	50 mm
Severance (edge starts)	80 mm

Stainless steel cut capacity

Production (pierce)	75 mm
Severance (edge starts)	160 mm

Aluminum cut capacity

Production (pierce)	75 mm
Severance (edge starts)	160 mm

Key advantages

Thick stainless steel and aluminum cutting capacity

Patent pending PowerPierce™ technology enables 75 mm production piercing capacity and 160 mm severance of stainless steel and aluminum to meet the most demanding cutting requirements.

Expansive process range delivers extended versatility

Building on the HPR400XD, the HPR800XD uses all HyPerformance Plasma processes from 30 to 400 amps for marking, beveling and cutting mild steel, stainless steel and aluminum. This versatility is extended to thick stainless steel and aluminum, up to 800 amps.

Maximized productivity and improved profitability

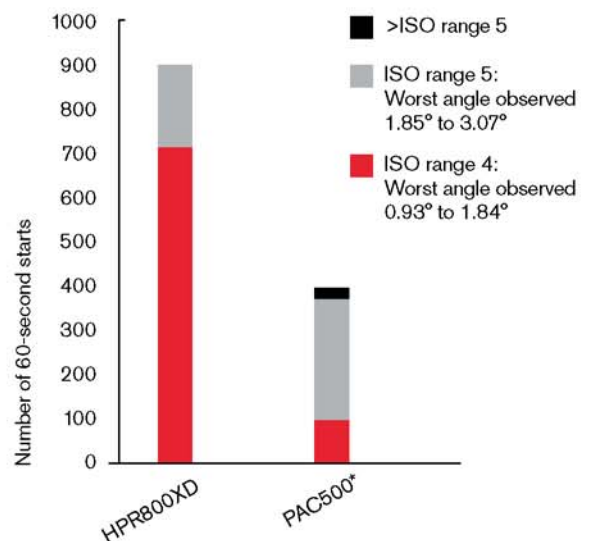
Patented LongLife® and HyDefinition® technologies deliver more consistent cut quality over a longer period of time. HyPerformance Plasma combines this consistency with fast cutting speeds and quick changeovers to maximize productivity and improve profitability.

Unmatched reliability

Extensive testing, backed by more than four decades of experience, guarantees Hypertherm quality you can count on.



Cut quality over life (800 A) 75 mm stainless steel



*Discontinued Hypertherm plasma system

Specifications

Input voltages	Per power supply			Chiller
	VAC	Hz	Amps	
200/208	50/60	262/252	30	30
220	50/60	238	30	30
240	60	219	30	30
380	50/60	138	20	20
400	50/60	131	20	20
440	50/60	120	20	20
480	60	110	15	15
600	60	88	12	12
Output voltage	200 VDC			
Output current	800 A			
Duty cycle	100% at 40° C at 160 kW			
Maximum OCV	360 VDC			
Dimensions per power supply	118 cm H, 88 cm W, 126 cm L			
Chiller	170,2 cm H, 87,6 cm W, 137,2 cm L			
Weight per power supply	851 kg			
Chiller	449 kg			
Gas supply				
Plasma gas	O ₂ , N ₂ , F5*, H35**, Air, Ar			
Shield gas	N ₂ , O ₂ , Air, Ar			
Gas pressure	8,3 bar Manual gas console 8,0 bar Automatic gas console			

* F5 = 5% H, 95% N₂

** H35 = 35% H, 65% Ar



- Hypertherm is ISO 9001:2000 certified.
- Hypertherm full-system warranty – complete coverage for two years on all system components and one year on the torch and leads.

Hypertherm®

Cut with confidence™

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HyDefinition and LongLife are trademarks of Hypertherm, Inc., and may be registered in the United States and/or other countries.

www.hypertherm.com

©5/10 Hypertherm, Inc. Revision 0
87083D

Operating data

Material	Current (amps)	Thickness (mm)	Approximate cutting speed (mm/min.)
Mild steel	30	0,5	5355
		3	1160
		6	665
	80†	3	6145
		6	3045
		20	545
	130†	6	4035
		10	2680
		25	550
	260†	10	4440
		20	2170
		64	195
400†	12	4430	
	25	2210	
	50	795	
80	180		
Stainless steel	45	1	5740
		2,5	2510
		6	845
	80	4	2180
		6	1225
		10	560
	130†	10	980
		12	820
		25	260
	260†	12	1710
		20	1085
		25	785
400†	20	1810	
	40	720	
	80	190	
600†	40	721	
	60	492	
	100	187	
600†	40	970	
	60	434	
	80	305	
800†	75	464	
	125	155	
	160	100	
Aluminum	45	1,5	4420
		4	2575
		6	1690
	130†	12	1455
		20	940
		25	540
	260†	12	5160
		20	2230
		50	390
	400†	20	2420
		40	1190
		80	210
600†	50	1302	
	60	839	
	100	378	
600†	50	1048	
	60	832	
	80	600	
800†	75	907	
	160	179	

Note: Take care in comparison: Competitors often show maximum cutting speeds, rather than speeds that deliver the best cuts, as shown above. Cut speeds listed above deliver best cut quality for a given process, but cut speeds can be up to 50% faster.

The operating data chart does not list all processes available for the HPR800XD. Please contact Hypertherm for more information.

† Consumables support up to 45° bevel capability.

PlasmaTech
Cutting Systems Technology