

HySpeed[®] Plasma *HSD130[™]*



Facile à utiliser, fiable et incroyablement productif

Systeme de coupage plasma oxygène LongLife[®]

Hypertherm[®]

HySpeed Plasma HSD130



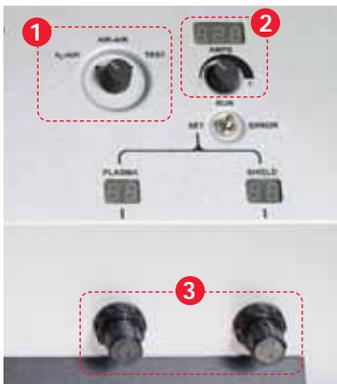
Facile à utiliser, fiable et incroyablement productif

Le HySpeed Plasma HSD130 est un système plasma oxygène facile à utiliser plus productif et plus rentable que les autres procédés de coupage des métaux tels que les systèmes oxygaz, plasma air et plasma oxygène autres que LongLife. Grâce à notre technologie LongLife brevetée et à son facteur de marche 100 %, le HySpeed Plasma est dans une classe à part, entre notre gamme plasma air Powermax® et notre famille de produits de précision plasma HyPerformance® de pointe.

Facile à utiliser

Système plasma le plus facile à utiliser sur le marché pour le coupage plasma oxygène et air – facile à installer, facile à faire fonctionner et facile à dépanner.

- Trois étapes du coupage :



1. Choisir le procédé
2. Régler le courant
3. Régler la pression du ou des gaz

C'est aussi simple que ça.

- L'affichage de diagnostics simplifie considérablement le dépannage et l'entretien, ce qui se traduit par un temps de fonctionnement supérieur pour vous.
- Moins de consommables et un remplacement plus rapide des consommables signifient moins de temps d'indisponibilité.

Fiabilité inégalée

Des essais rigoureux et poussés, appuyés par une expérience de quatre décennies, garantissent la qualité d'Hypertherm sur laquelle vous pouvez compter.

- Fiabilité rigoureuse éprouvée et modes opératoires d'essai de longue durée de vie de plus de 10 ans d'utilisation dans des milieux de fonctionnement entre -10 et +40 °C.
- Réduction considérable du nombre de pièces internes : deux fois moins que les autres systèmes sur le marché. Des études ont démontré que le nombre inférieur de pièces signifie une plus grande fiabilité.
- Conçu pour pouvoir accéder facilement aux composants et assurer un service simplifié pour vous permettre d'intervenir rapidement.
- Les autodiagnosics sont effectués automatiquement au démarrage et continuellement tout au long du procédé de coupage. Ceci permet de s'assurer que le système fonctionne avec des performances maximales.



Adoptez une technologie supérieure

Plasma HySpeed – oxygaz

- Vitesses de coupe jusqu'à 7 fois plus grandes selon l'épaisseur du matériau : bien plus de pièces coupées à l'heure, retour d'investissement rapide
- Coût bien inférieur par mètre (pied), de 0,5 mm (26 gal) à 25 mm (1 po)
- Une qualité de coupe pratiquement sans scories ne nécessite aucun travail secondaire
- Perçage plus rapide sans préchauffage

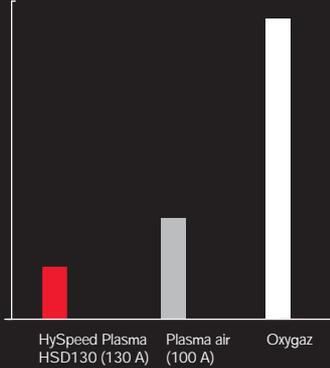


HySpeed Plasma – plasma air

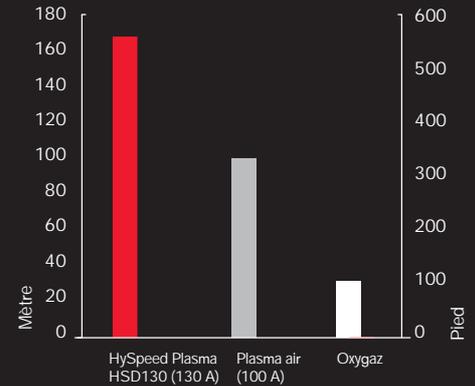
- Facteur de marche 100 %
- Vitesses de coupe supérieures pour assurer une plus grande productivité
- Peut couper des métaux plus épais
- Une qualité de coupe pratiquement sans scories ne nécessite aucun travail secondaire
- Meilleure soudabilité

Coût relatif par pied

Comprend le coût de la main-d'œuvre



Mètres (pieds) coupés par heure



Productivité incroyable

Grâce à des vitesses de coupe supérieures dans cette classe, un perçage rapide et des travaux secondaires minimes, vous obtiendrez une productivité supérieure.

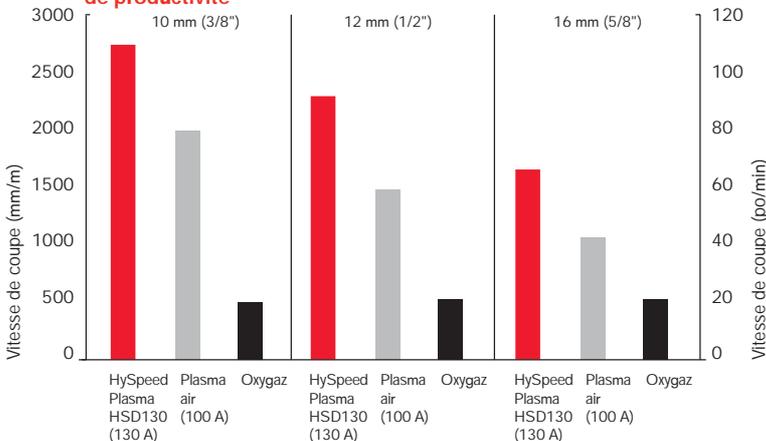
- La technologie LongLife brevetée améliore considérablement la durée de vie des consommables tant pour l'oxygène que pour l'air.
- Facteur de marche 100 % pour les prescriptions de production les plus exigeantes.
- Vitesse de coupe la plus grande par ampère par rapport à ses concurrents immédiats.

Rentabilité

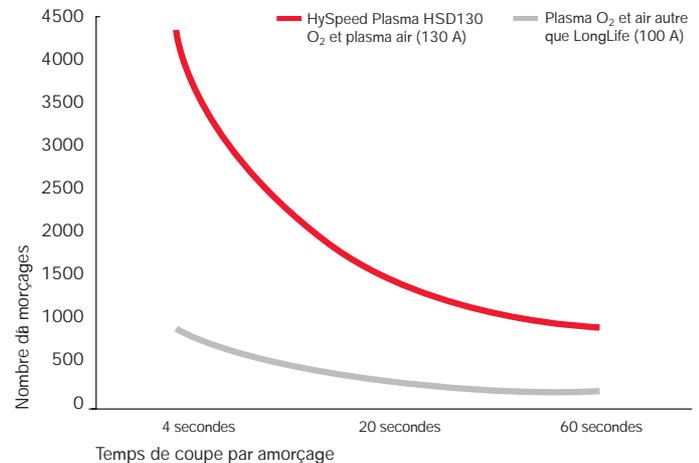
Facilité d'utilisation, fiabilité et productivité réunies permettent d'obtenir un système plus rentable que d'autres procédés de coupage des métaux.

- Moins de travaux ultérieurs et plus de pièces à l'heure signifient un coût inférieur par coupe.
- Avec la technologie LongLife, nos consommables durent plus longtemps et ainsi le coût de vos consommables par pièce est inférieur.

Améliorations de vitesse considérables = GROS gains de productivité



Durée de vie des consommables supérieure = plus rentabilité supérieure



Spécifications

Tensions d'entrée	V c.a.	Hz	A	Approbations
	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 d'utilisation	-10 °C à +40 °C			
Dimensions	107 cm hauteur, 57 cm largeur, 112 cm longueur			
Poids	286 kg			
Alimentation en gaz	O ₂ , Air, N ₂ , F5*, H35**			
Gaz plasma	Air, N ₂			
Gaz de protection	7,93 bar			
Pression du gaz	6,55 bar – Air			
Console des gaz combustibles (option)	Prescrit pour les gaz combustibles F5 et H35			

* F5 = 95% N₂, 5% H₂

** H35 = 35% H₂, 65% Ar



Le modèle de base ne comprend pas la console des gaz combustibles (présentée ci-avant sur la source de courant).

Données de fonctionnement

Coupage pratiquement sans scories – acier doux 16 mm (5/8")
 Capacité de perçage de production – acier doux 25 mm (1")
 Capacité de coupe maximale (amorçage sur le bord) – acier doux 38 mm (1 1/2")

Matériau	Courant (ampères)	Épaisseur (mm)	Vitesse de coupe approximative (mm/min)	Épaisseur (pouces)	Vitesse de coupe approximative (po/min)
Acier doux	45	0,5	8 930	26 jauge	360
		1	7 750	20 jauge	315
		3	3 300	0,135	90
		6	1 575	1/4	60
O ₂ plasma	50	0,5	7 550	26 jauge	300
		1	6 775	20 jauge	270
		3	3 650	0,135	130
		6	1 750	1/4	65
O ₂ plasma	130	3	6 500	0,135	240
		6	4 000	1/4	150
		10	2 650	3/8	110
		12	2 200	1/2	80
		15	1 650	5/8	60
		25	675	1	25
		32	480	1 1/4	20
		38	305	1 1/2	12
Air plasma	130	3	6 000	0,135	220
		6	3 850	1/4	150
		10	2 450	3/8	100
		12	2 050	1/2	75
		20	810	3/4	35
		25	410	1	15
Air protection	130	32	250	1 1/4	10
		32	250	1 1/4	10
Acier inoxydable	45	0,5	6 800	26 jauge	270
		1	5 600	20 jauge	230
		3	2 250	0,135	70
		6	1 050	1/4	40
N ₂ plasma	45	0,5	7 000	26 jauge	280
		1	5 850	20 jauge	240
		3	2 450	0,135	75
		6	1 125	1/4	40
F5 plasma†	45	0,5	7 000	26 jauge	280
		1	5 875	20 jauge	240
		3	2 740	0,135	100
		6	1 325	1/4	45
Air plasma	130	3	2 600	1/4	100
		6	1 700	3/8	70
		10	1 380	1/2	50
		12	900	5/8	30
N ₂ plasma	130	6	2 340	1/4	90
		10	1 640	3/8	70
		12	1 080	1/2	35
		20	300	3/4	15
H35 plasma†	130	10	980	3/8	40
		12	820	1/2	30
		20	360	3/4	15
		25	260	1	10
Aluminium	45	0,5	7 600	0,016	310
		1	6 350	0,032	270
		1,5	5 000	0,064	185
		3	2 400	1/8	90
		6	1 150	1/4	40
		6	1 150	1/4	40
Air plasma	130	6	2 370	1/4	90
		10	1 465	3/8	60
		12	1 225	1/2	45
		20	725	3/4	30
		25	525	1	20
H35 plasma†	130	10	1 615	3/8	65
		12	1 455	1/2	55
		20	940	3/4	40
		25	540	1	20

Note: Établir les comparaisons avec la plus grande prudence, les concurrents indiquent souvent des vitesses de coupe maximales, plutôt que des vitesses qui permettent d'obtenir les meilleures coupes comme on le voit ci-avant. Les vitesses de coupe données ci-avant offrent la meilleure qualité, mais elles peuvent être jusqu'à 50 % plus grandes.

† Console des gaz combustibles prescrits pour le plasma H35 et F5.

- Hypertherm est enregistrée ISO 9001:2000.
- Garantie du système complet d'Hypertherm : protection complète d'un an sur la torche et les faisceaux et de deux ans sur tous les autres composants.

Hypertherm®

www.hypertherm.com

Hypertherm, HySpeed, LongLife, HyPerformance et Powermax sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc., et peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

© Copyright 2/07 Hypertherm, Inc. Révision 0
870382 Français / French