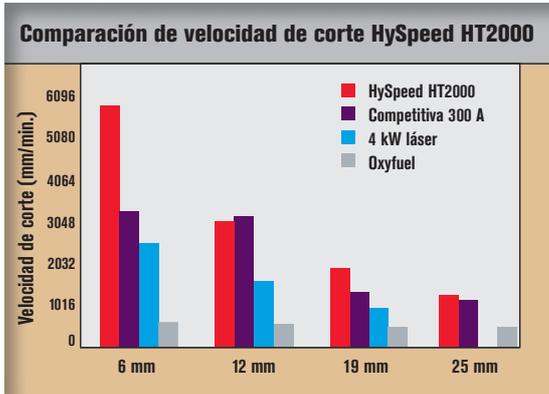


Hypertherm[®]
HySpeed[®] HT2000[®]

***Sistema de corte
por plasma oxígeno
LongLife[®] de 200 amperios***

ISO 9001

Da las velocidades de corte más rápidas y el costo de operación más bajo que hay disponibles con plasma oxígeno de 200 amperios

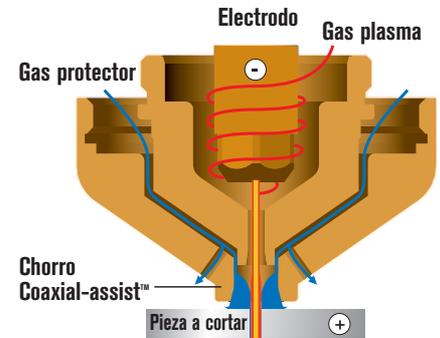


Los sistemas de plasma oxígeno HySpeed HT2000 y HySpeed HT2000LHF utilizan la tecnología de propulsión patentada Coaxial-assist™ de Hypertherm para incrementar la velocidad de corte el 50% encima de los diseños convencionales. La tecnología de ayuda coaxial Coaxial-assist está disponible en 200 amperios usando los procesos de oxígeno LongLife para cortar acero al carbono desde 6 mm a 50 mm de espesor. Se minimiza escoria y se obtiene habilidad superior de soldar para el filo cortado.

Además del proceso de ayuda coaxial Coaxial-assist los HySpeed HT2000 y HySpeed HT2000LHF de doble gas funcionan con consumibles convencionales dando resultados óptimos en la gama más ancha de tipos y espesores de materiales.

Se garantiza productividad sin igual y costos bajos de operación: estos sistemas cortan acero al carbono más rápidamente que sistemas de corte de oxígeno de 300 amperios, sistemas láser o autógenos de la competencia. La tecnología LongLife realiza el rendimiento del HySpeed HT2000 extendiendo la vida útil de las piezas consumibles para reducir los costos de operación.

El sistema plasma HySpeed HT2000 se monta fácilmente en punzoneras de banco y mesa X-Y de todo tamaño. La tecnología Hypertherm está incorporada por todo para formar el sistema de cortar metal más eficiente que se puede comprar. Si hay alguna forma de disminuir su costo de cortar, Hypertherm lo ha incorporado en el HySpeed HT2000.



Mejorada perforación y extendida vida útil

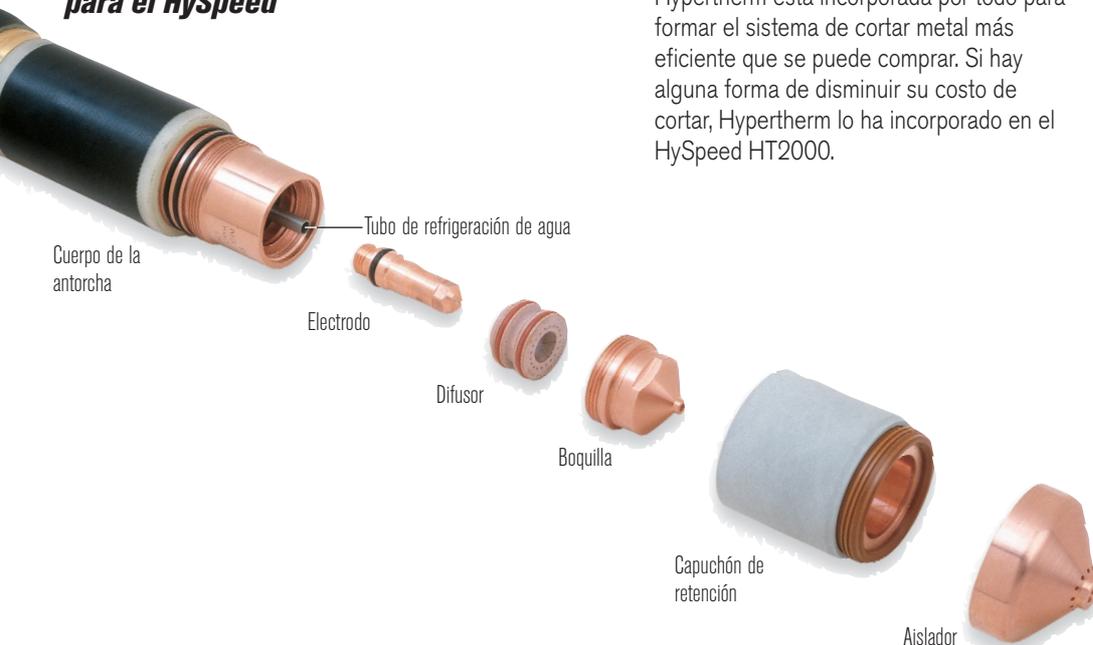
Ningún sistema de la competencia de su tipo puede igualar la capacidad de perforar del HySpeed HT2000, algo crítico en las aplicaciones de corte de producción mecanizado. Con los nuevos consumibles de ayuda coaxial de 200 amperios Coaxial-assist, los HySpeed HT2000 y HySpeed HT2000LHF proveen perforación de producción de 25 mm en acero al carbono y perforación máxima de 38 mm en acero al carbono.

El protector patentado de Hypertherm protege a la boquilla de arcos dobles durante el corte y perforación, para dar ángulos consistentes de corte, rendimiento de corte realizado y vida útil incrementada de la boquilla.

HySpeed HT2000LHF: más alcanzable en aplicaciones seleccionadas

Si se puede poner en posición a su antorcha dentro de 15 m de la fuente de energía, el HySpeed HT2000LHF le ofrece el mismo alto rendimiento del HySpeed HT2000, pero a un costo más bajo.

Antorcha y consumibles para el HySpeed



Fabricado para vida útil larga de consumibles y bajos costos de operación

El proceso LongLife utiliza control de microprocesador para incrementar paulatinamente gases y corriente cuando se inicia el proceso de corte, y disminuir paulatinamente cuando se detiene.

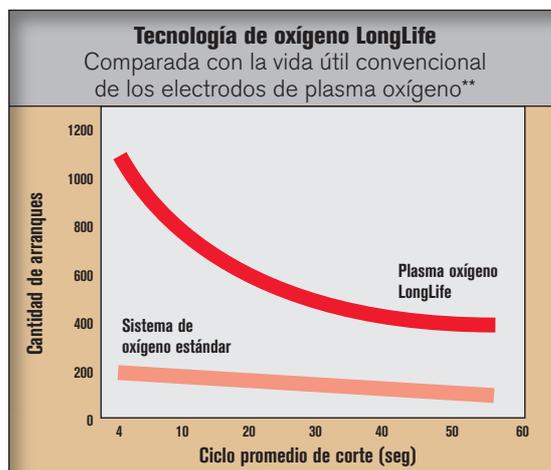
El control preciso de los parámetros de corte de LongLife extiende dramáticamente la vida útil del electrodo. Según la duración y el método del corte, un electrodo individual puede dar 1200 arranques antes de necesitar ser reemplazado.*

Hasta mayor duración de las piezas con SilverPlus™

Los sistemas HySpeed HT2000 y HySpeed HT2000LHF se caracterizan por tener tecnología de electrodo patentada SilverPlus. Este adelanto dramático incluye el fundir un extremo delantero de plata sobre la base del electrodo de cobre, de tal forma que la plata rodea al emisor de hafnio. En muchas aplicaciones esta característica permite que SilverPlus duplique la vida útil del electrodo en comparación con los electrodos estándar, todo de cobre.

Características del sistema

- Corta tan rápidamente que los sistemas de plasma de 300 amperios de la competencia con sólo 200 amperios de fuerza de cortar.
- Salida de corriente desde 50 a 200 amperios para materiales que tienen espesores desde 1,2 mm a 50 mm.
- Perforación de producción en acero al carbono de hasta 25 mm de espesor, y perforación máxima de hasta 38 mm.
- Capacidad de biselado hasta 20 mm a 45°.
- 100% de factor de utilización a una salida de 30 kW.
- Microprocesador integral para control preciso de la salida de corriente, flujo de gas y otros factores esenciales para la calidad de corte, vida útil de los consumibles y costos más bajos de operación.
- La antorcha enfriada por líquido contribuye a la vida útil larga de los consumibles y los bajos costos de operación.
- Alta frecuencia remota (RHF en inglés) en el HySpeed HT2000 proporciona verdadera flexibilidad permitiendo que la fuente de energía opere hasta una distancia de 60 m de la antorcha.
- Cobertura superior de la garantía, al igual que todos los sistemas de Hypertherm, respalda a la fuente de energía HySpeed HT2000 por dos años, y antorcha por un año.



* Los resultados están basados en cumplimiento fiel del proceso de operación de LongLife, incluyendo los requisitos de pureza del gas y procesos controlados de arranque/detención.

** En condiciones de laboratorio, utilizando consumibles Hypertherm.

Información de operación

Capacidad de corte de producción (con perforado) – Acero al carbono	25 mm
Capacidad máxima de corte – Acero al carbono	38 mm
Capacidad máxima de corte (arrancando del filo) – Acero al carbono	50 mm

Material	Espesor (mm)	Corriente (amperios)	Velocidad aproximada de corte* (mm/min)	
Acero al carbono Plasma: O ₂ Protección: O ₂	1,2 (calibre 18)	50	4060	
	1,8 (calibre 14)	50	3050	
	3,1	50	1520	
	Plasma: O ₂ Protección: aire	3,1	100	6100
		6,2	100	3050
		12,4	100	1540
	Plasma: O ₂ Protección: aire	20	100	760
		6,2	200	5800
		10	200	3500
		12,4	200	3000
20		200	1900	
25		200	1300	
32		200	760	
38		200	500	
50		200	250	
Acero inoxidable Plasma: aire Protección: aire		3,1	100	3560
	6,2	100	2030	
	12,4	100	890	
	Plasma: aire Protección: aire	6,2	200	5000
		10	200	3700
		12,4	200	2700
		20	200	1400
		25	200	760
		32	200	380
		38	200	250
Plasma: Ar-H ₂ Protección: N ₂	6,2	200	1600	
	12,4	200	1100	
	20	200	810	
	25	200	560	
	32	200	280	
	38	200	280	
Aluminio Plasma: aire Protección: aire	3,1	100	2800	
	6,2	100	1780	
	12,4	100	1010	
	Plasma: aire Protección: aire	6,2	200	4800
		12,4	200	2800
		20	200	1650
		25	200	900
		32	200	500
		38	200	300

Nota: Tenga cuidado al realizar comparaciones. A menudo nuestros competidores presentan sus velocidades máximas de corte en lugar de las velocidades a las que se obtienen los mejores cortes, tal como se muestra más arriba. Si bien es posible operar el sistema a velocidades mucho mayores, no es recomendable hacerlo.

Especificaciones



Voltajes de entrada	200 V, 3 F, 50 Hz; 208 V, 3 F, 60 Hz; 220/380/415 V, 3 F, 50 Hz; 240/480 V 3 F, 60 Hz; 600 V, 3 F 60 Hz
Corriente de entrada a salida de 30 kW	108 A, 200 V; 104 A, 208 V; 98/57/52 A, 220/380/415 V; 90/45 A, 240/480 V; 36 A, 600 V
Voltaje de salida	150 VCD
Corriente de salida	40 a 200 A
Factor de utilización	100%
Máximo voltaje en circuito abierto	280 VCD
Dimensiones	1040 mm X 710 mm X 900 mm
Peso con antorcha	351 kg
Alimentación de gas	
Gas plasma	O ₂ , Aire, N ₂ , Ar-H ₂
Presión del plasma	8,3 bar
Flujo del plasma	40 l/min.
Gas de protección	O ₂ , Aire, N ₂ , CO ₂
Presión del gas de protección	6,2 bar
Flujo del gas de protección	130 l/min.

Capacidad de procesamiento

	Acero al carbono	Acero inoxidable	Aluminio
Gas plasma/Gas de protección	O ₂ /Aire	Aire/Aire	Aire/Aire
Gama de los espesores de corte	1,2 – 50 mm	3,2 – 38 mm	3,2 – 38 mm
Gama sin escoria	1,2 – 25 mm	3,2 – 19 mm	3,2 – 19 mm
Espesor máximo de perforación	38 mm	22,2 mm	22,2 mm
Gama de corte de producción	50A	1,2 – 3,2 mm	No se aplica
	100A	3,2 – 9,5 mm	3,2 – 9,5 mm
	200A	6,4 – 25 mm	6,4 – 22,2 mm
Gama de ángulo de sangría	0° – 5°	0° – 5°	0° – 5°

Nota: Las especificaciones presentadas en esta tabla fueron obtenidas utilizando piezas consumibles nuevas, corriente y velocidades publicadas, un control preciso de la altura de la antorcha y con la antorcha perpendicular a la pieza a cortar.

Piezas Consumibles Originales de Hypertherm

La única manera de obtener máximo rendimiento

Hypertherm, HySpeed, HT, LongLife, SilverPlus, Coaxial-assist y Command son marcas registradas de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos y/o en otros países.

Hypertherm®

El líder en tecnología
de corte por plasma™

www.hypertherm.com

Hypertherm, Inc. USA 603-643-3441 Tel 603-643-5352 Fax mechanized.info@hypertherm.com

Hypertherm Automation, LLC USA 603-298-7970 Tel 603-298-7977 Fax info@hyperthermautomation.com

Hypertherm Plasmatechnik, GmbH Deutschland 49 6181 58 2100 Tel 49 6181 58 2134 Fax HTDeutschland.info@hypertherm.com

Hypertherm (S) Pte Ltd Singapore 65 6 841 2489 Tel 6 65 841 2490 Fax HTSingapore.info@hypertherm.com

Hypertherm UK, Ltd England 44 1928 579 074 Tel 44 1928 579 604 Fax HTUK.info@hypertherm.com

France 00 800 3324 9737 Tél 00 800 4973 7329 Fax HTFrance.info@hypertherm.com

Hypertherm S.r.l. Italia 39 02 725 46 312 Tel 39 02 725 46 400 Fax HTItalia.info@hypertherm.com

Hypertherm Europe B.V. Nederland 31 165 59 69 08 Tel 31 165 59 69 01 Fax HTEurope.info@hypertherm.com

Japan 81 05 5975 7387 Tel 81 05 5975 7376 Fax HTJapan.info@hypertherm.com

Hypertherm Brasil Ltda. 55 21 2278 6162 Tel 55 21 2578 0947 Fax HTBrasil.info@hypertherm.com