

# *HySpeed<sup>®</sup> Plasma* *HSD130<sup>™</sup>*



***Einfach, zuverlässig, und unglaublich produktiv***

*LongLife<sup>®</sup>-Sauerstoff-Plasmaschneidanlage*

***Hypertherm<sup>®</sup>***

# HySpeed Plasma HSD130



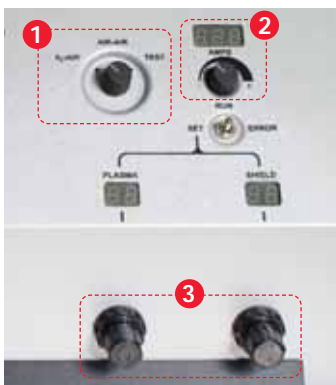
## Einfach, zuverlässig, und unglaublich produktiv

HySpeed Plasma HSD130 ist eine einfach zu bedienende Sauerstoff-Plasma-Schneidanlage, die produktiver und kostengünstiger ist, als andere Lösungen zum Schneiden von Metall, wie beispielsweise Autogen-, Luftplasma- und Sauerstoff-Plasma-Schneidanlagen ohne LongLife. Mit unserer patentierten LongLife-Technologie und einer Einschaltdauer von 100 % ist HySpeed Plasma eine Klasse für sich – zwischen unserer Powermax®-Luftplasma-Baureihe und unserer HyPerformance®-Plasma-Familie von Präzisionsprodukten nach dem neuesten Stand der Technik.

### Einfache Bedienung

Die einfachste Plasmaanlage, die auf dem Markt für Sauerstoff- und Luftplasmaschneiden erhältlich ist – einfache Installation, einfacher Betrieb, einfache Fehlerbeseitigung.

- Drei Schritte bis zum Schneiden:



1. Prozess wählen
2. Strom einstellen
3. Gasdrücke einstellen

*So einfach ist das!*

- Das Diagnosedisplay vereinfacht die Fehlerbeseitigung und Wartung in starkem Maße, was für Sie verlängerte Betriebszeiten bedeutet.
- Weniger Verschleißteile und schnellerer Verschleißteilwechsel bedeutet kürzere Stillstandszeiten.

### Unübertroffene Zuverlässigkeit

Strenge, ausgiebige Tests, unterstützt von vier Jahrzehnten Erfahrung, garantieren die Ihnen bekannte Hypertherm-Qualität, auf die Sie zählen können.

- Bestandene strenge Zuverlässigkeits- und gründliche Standzeit-Testverfahren, die einem Einsatz in Betriebsumgebungen von  $-10^{\circ}\text{C}$  bis  $+40^{\circ}\text{C}$  für eine Dauer von 10 Jahren entsprechen.
- Eine drastisch verringerte Anzahl eingebauter Teile; es sind weniger als die Hälfte im Vergleich zu anderen Anlagen auf dem Markt. Studien haben ergeben, dass eine geringere Anzahl von Teilen in direktem Verhältnis zu höherer Zuverlässigkeit steht.
- Die Anlage wurde für den einfachen Zugriff auf die Komponenten und die vereinfachte Wartung konstruiert, damit Sie diese stets in Betrieb halten können.
- Selbstdiagnosen werden automatisch beim Hochfahren sowie kontinuierlich während des Schneidprozesses durchführt. Hierdurch ist gewährleistet, dass die Anlage stets optimal arbeitet.



## Steigen Sie jetzt um auf herausragende Technologie HySpeed Plasma gegenüber Autogen

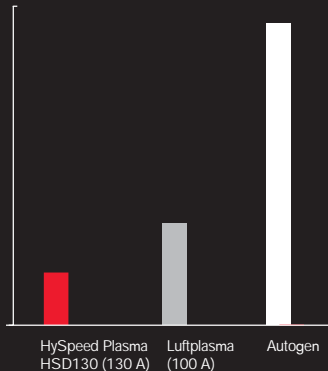
- Die Schneidgeschwindigkeiten sind, abhängig von der Materialstärke, bis zu siebenmal höher. Das bedeutet eine größere Anzahl geschnittener Teile pro Stunde und eine schnellere Amortisation Ihrer Investition
- Bedeutend geringere Kosten pro Meter bei Stärken von 0,5 bis 25 mm
- So gut wie keine Bartbildung bedeutet keine Nachbearbeitung
- Kürzere Lochstechzeit, dabei ist Vorwärmen nicht erforderlich



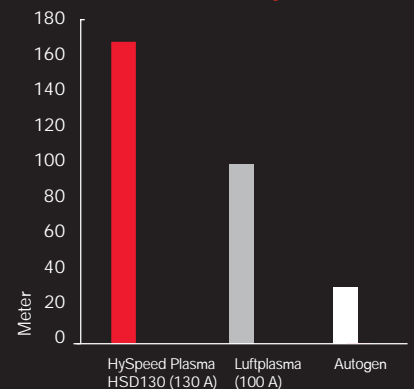
## HySpeed Plasma gegenüber Luftplasma

- 100 % Einschaltdauer
- Höhere Schneidgeschwindigkeiten für höhere Produktivität
- Schneidvermögen größerer Materialstärken
- So gut wie keine Bartbildung bedeutet keine Nachbearbeitung
- Bessere Schweißbarkeit

Relative Kosten je Meter  
einschließlich Arbeitskosten



Geschnittene Meter je Stunde



## Unglaublich produktiv

Durch die höchsten Schneidgeschwindigkeiten dieser Klasse, dem raschen Lochstechen und den minimalen Nachbearbeitungskosten werden Sie noch produktiver.

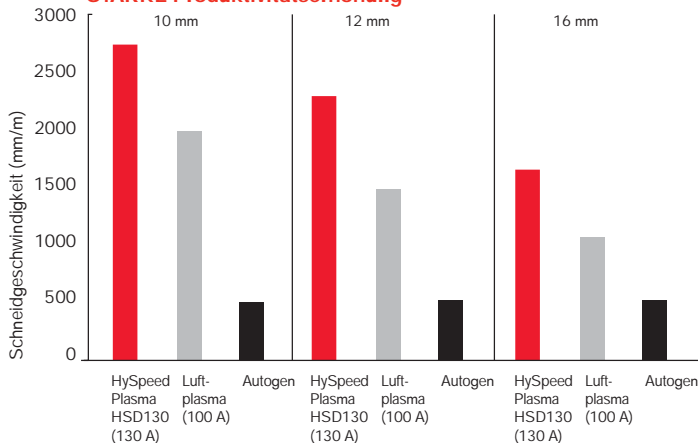
- Die patentierte LongLife-Technologie verbessert die Verschleißteil-Standzeit beträchtlich, sowohl bei den Sauerstoff- als auch bei den Luftprozessen.
- 100 % Einschaltdauer für die anspruchsvollsten Produktionsbedingungen.
- Die höchste Schneidgeschwindigkeit pro Ampere, verglichen mit ihren nächsten Wettbewerbern.

## Kostengünstig

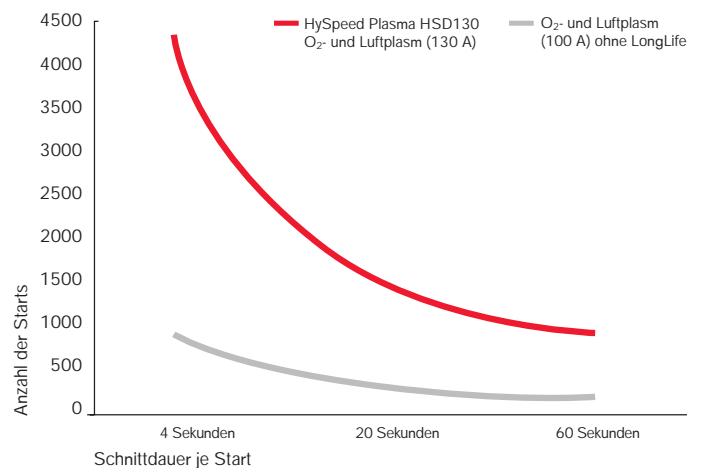
Einfache Bedienung, Zuverlässigkeit und Produktivität, dies alles summiert sich zu einer kostengünstigeren Anlage, als andere Lösungen beim Schneiden von Metall bieten können.

- Weniger Nacharbeiten und mehr Teile pro Stunde bedeuten niedrigere Kosten je Schnitt.
- Die LongLife-Technologie bedeutet, dass unsere Verschleißteile länger halten, also sind Ihre Verschleißteilkosten je Teil geringer.

Enorme Geschwindigkeitssteigerungen =  
STARKE Produktivitätserhöhung



Höhere Verschleißteil-Standzeit = kostengünstiger





## Spezifikationen

Netzspannungen	VAC	Hz	A	Zulassungen
	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
Ausgangsstrom	130 A (maximal)			
Einschaltdauer	100 % bei 40° C, 19,5 kW			
Max. Leerlaufspannung	311 VDC			
Betriebstemperatur	-10° bis 40° C			
Abmessungen	107 cm Höhe, 57 cm Breit, 112 cm Länge			
Gewicht	286 kg			
Gaszufuhr				
Plasmagas	O <sub>2</sub> , Luft, N <sub>2</sub> , F5*, H35**			
Schutzgas	Luft, N <sub>2</sub>			
Gasdruck	7,93 bar 6,55 bar – Luft			
Brenngas-Konsole (optional)	Erforderlich für die Brenngase F5 und H35			

\* F5 = 95% N<sub>2</sub>, 5% H<sub>2</sub>

\*\* H35 = 35% H<sub>2</sub>, 65% Ar



Beim Basismodell ist die Brenngas-Konsole (abgebildet oben auf der Stromquelle) nicht enthalten.

## Betriebsdaten

**Praktisch bartfreies Schneidvermögen – unlegierter Stahl** 16 mm  
**Produktions-Lochstechvermögen – unlegierter Stahl** 25 mm  
**Maximale Schnittkapazität (Kantenstart) – unlegierter Stahl** 38 mm

Material	Stromstärke (A)	Dicke (mm)	Ungefähre Schneidgeschwindigkeit (mm/min.)
<b>unlegierter Stahl</b> Luft Plasma Luft Schutzgas	45	0,5	8930
		1	7750
		3	3300
O <sub>2</sub> Plasma Luft Schutzgas	50	0,5	7550
		1	6775
		3	3650
O <sub>2</sub> Plasma Luft Schutzgas	130	6	1750
		6	4000
		10	2650
		12	2200
		15	1650
		25	675
Luft Plasma Luft Schutzgas	130	32	480
		38	305
		3	6000
		6	3850
		10	2450
		12	2050
<b>legierter Stahl</b> Luft Plasma Luft Schutzgas	45	20	810
		25	410
		32	250
		0,5	6800
		1	5600
		3	2250
N <sub>2</sub> Plasma N <sub>2</sub> Schutzgas	45	6	1050
		0,5	7000
		1	5850
		3	2450
F5 Plasma <sup>†</sup> N <sub>2</sub> Schutzgas	45	6	1125
		0,5	7000
		1	5875
		3	2740
Luft Plasma Luft Schutzgas	130	6	1325
		10	2600
		12	1700
		15	1380
		20	900
N <sub>2</sub> Plasma N <sub>2</sub> Schutzgas	130	430	430
		6	2340
		10	1640
		12	1080
		20	300
H35 Plasma <sup>†</sup> N <sub>2</sub> Schutzgas	130	10	980
		12	820
		20	360
		25	260
		<b>Aluminium</b> Luft Plasma Luft Schutzgas	45
1	6350		
1,5	5000		
3	2400		
6	1150		
Luft Plasma Luft Schutzgas	130		
		10	1465
		12	1225
		20	725
		25	525
H35 Plasma <sup>†</sup> N <sub>2</sub> Schutzgas	130	10	1615
		12	1455
		20	940
		25	540

Anmerkung: Passen Sie beim Vergleich auf: Mitbewerber geben oft die maximale Schneidgeschwindigkeit an, statt der Geschwindigkeit, die die besten Schnitte liefert, wie oben gezeigt. Die oben aufgelisteten Schneidgeschwindigkeiten sorgen für die beste Schnittqualität; die Schneidgeschwindigkeiten können jedoch um bis zu 50 % höher sein.

<sup>†</sup>Optionale Brenngas-Konsole, die bei H35- und F5-Plasma erforderlich ist.

- Hypertherm ist ISO 9001:2000 registriert.
- Hypertherm-Komplettanlagen-Garantie: in vollem Umfang für ein Jahr auf Brenner und Schlauchpaket und für zwei Jahre auf alle anderen Anlagenkomponenten.

# Hypertherm®

[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, HySpeed, LongLife, HyPerformance und Powermax sind Markenzeichen der Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können.

© Copyright 2/07 Hypertherm, Inc. Revision 0  
870381 Deutsch / German