



A.- Generador plasma ALTA DEFINICION 200 Amp. : HYPERTHERM HD 4070 - 200 Amp.

Este equipo es excelente para el corte de metales con espesores hasta 25 mm con alta calidad, y hasta 20 mm con alta definición.

Este equipo permite el marcado y corte de piezas al ser regulable su potencia desde 7 hasta 200 amperios.

Tanto el generador como la antorcha son refrigerados por agua, permitiendo el trabajo en continuo sin paradas.

El generador se suministra con los accesorios necesarios (unidad de mezclado de gases), para lograr la máxima calidad de corte plasma del mercado.

Si se quiere, el generador puede cortar únicamente con aire comprimido como gas de corte.

Como datos orientativos basados en nuestra experiencia de corte con este plasma, podemos hacer una estimación en cuanto consumo de aire comprimido, entorno a los 100 litros por minuto.


Los consumibles de mayor sustitución son la buza (una cada 6 u 8 horas) y el electrodo (uno cada 500 o 700 perforaciones).

Habitualmente, la buza dura un 70% más que el electrodo.

Al igual que en el resto de generadores plasma, la calidad del aire comprimido es fundamental para lograr la mejor calidad de corte y duración de los consumibles posibles.



Hypertherm HD 4070

Alimentación (V)	3 x 400 50 Hz	
Potencia alimentación (KVA)	60	
Clase de protección	IP 22	
Voltaje máximo de cortocircuito (V)	311	
Corriente de corte (A) al 100%	200	
Refrigeración	Agua	
Plasma gases	Air, O2, N2, H5, H35- N2	
Espesor de corte (mm) máximo:	25 (dependiendo del material)	
Espesor de corte en alta definición:	20 (dependiendo del material)	
Peso (kg)	485	
Dimensiones largo x ancho x alto (mm)	1000 x 615 x 1283	

Rendimientos Hypertherm HD 4070

Material	Espesor (mm)	Corriente de corte (A)	Velocidad de corte (mm/seg)
ACERO Plasma Gas: Oxigeno Gas de corte: aire	1	30	59
	4	30	16
	6	70	15
	8	70	12
	10	200	53
	15	200	34
	20	200	28
	25 (máxima penetración)	200	15
ACEROS ALEADOS Plasma gas: Ar/H ₂ /N ₂ Gas de corte: N ₂	1	45	91
	4	70	51
	6	100	28
	8	100	25
	12	200	32
	15	200	28
	20 (máxima penetración)	200	21
	ALUMINIO Plasma gas: Ar/H ₂ /N ₂ Gas de corte: N ₂	1	30
4		70	32
6		100	28
8		1525	25
12		200	44
15		200	36
20 (máxima penetración)		200	25