

XPR460®

Potencie su rentabilidad con un rango incomparable de versatilidad y potencia de corte

El XPR460, que forma parte de la familia Hypertherm XPR®, le devuelve la inversión al aportar la máxima versatilidad, productividad y precisión.

La más amplia versatilidad amplía las capacidades

- Proporciona una versatilidad de corte superior para acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.
- Ofrece la más amplia gama de potencia de corte para diversos metales y espesores.
- Ofrece un corte consistente y de alta calidad en superficies metálicas imperfectas, incluida pintura y óxido.
- El ranurado automatizado minimiza o elimina la rectificación en comparación con el ranurado por arco de carbono, lo que produce piezas listas para soldar más rápido con perfiles de ranurado más anchos, profundos y limpios

La productividad optimizada genera menores costos operativos

- La potencia máxima optimiza la productividad al ofrecer una calidad de corte más alta, capacidad de corte de materiales de mayor espesor y velocidades de corte más rápidas.
- La tecnología asistida por argón permite perforar y comenzar en los bordes en el acero al carbono y el acero inoxidable de mayor espesor.
- Corta con oxígeno hasta 460 amperios, brindando los mejores resultados de corte en acero al carbono.
- La tecnología Arc Response Technology™ exclusiva interviene en los eventos adversos para preservar la vida útil de los consumibles y evitar daños a la antorcha.
- Se puede acceder a la herramienta de interfaz web a través de Wi-Fi y LAN Ethernet en la fuente de energía para el monitoreo y servicio del sistema
- IIoT incorporado a través de LAN Ethernet y MTConnect® permite el acceso remoto a datos para un monitoreo más inteligente desde cualquier parte del mundo
- El modo de ajuste manual es ideal para aplicaciones simples como ranurado y biselado fuera de la mesa; conserva su última configuración para flujos de trabajo más rápidos y repetibles y simplifica la configuración y las operaciones sin la necesidad de integración CNC/PLC

El corte de precisión reduce las operaciones auxiliares

- Ofrece una excelente consistencia entre piezas durante la vida útil de los consumibles, desde el primer corte hasta el último.
- Proporciona una superficie lisa, baja angulosidad y muy poca escoria o una cantidad mínima para producir piezas uniformes
- La tecnología integrada XPR mejora calidad de corte en bisel de 45° en materiales de gran espesor, lo que hace que el proceso de soldadura sea más eficiente.
- La tecnología SureCut™ exclusiva ofrece mejores resultados al incorporar automáticamente capacidades de corte avanzadas en nuestro proceso de corte por plasma.

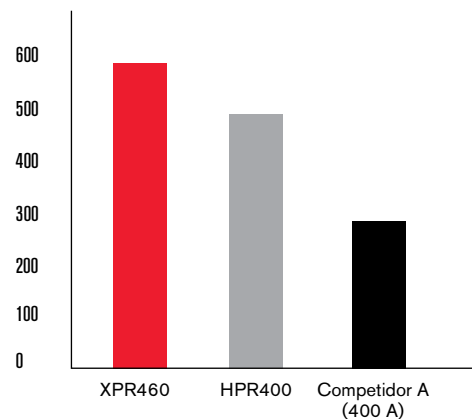


Acero al carbono	mm	pulgadas
Capacidad de perforación de producción	50	2
Capacidad de perforación mejorada (perforación asistida con argón)*	64	2,5
Corte de separación para producción	90	3,5
Corte de separación mejorado (corte asistido por argón)*	100	4
Acero inoxidable		
Capacidad de perforación de producción	38	1,5
Capacidad de perforación mejorada (perforación asistida con argón)*	64	2,5
Corte de separación para producción	90	3,5
Corte de separación mejorado (corte asistido por argón)*	130	5
Aluminio		
Capacidad de perforación de producción (gas de protección N ₂)	38	1,5
Capacidad de perforación mejorada (perforación asistida con argón)*	50	2,0
Corte de separación para producción	90	3,5

*La tecnología asistida por argón para perforaciones y cortes de mayor espesor está disponible con consolas de gas CorePlus, VVI y OptiMix.

Cantidad de arranques de 20 segundos

Acero al carbono 25 mm (1 pulg.)



**POTENCIE SU
RENTABILIDAD**

Control y ejecución del proceso

Las cuatro opciones de consolas de conexión de gas ofrecen una calidad de corte de acero al carbono sin igual y cada una proporciona capacidades de corte eficazmente mejoradas para acero inoxidable y aluminio. Todas las consolas se pueden controlar completamente a través del CNC para una mayor productividad y facilidad de uso.

Las consolas de conexión de gas CorePlus, VWI y OptiMix proporcionan una fuente de gas argón que se puede utilizar para mejorar significativamente el marcado y la capacidad extendida de corte de separación en algunas aplicaciones.



Consola Core™



Consola CorePlus™



Consola Vented Water Injection™ (VWI)



Consola OptiMix™

Especificaciones

Voltaje máximo en circuito abierto	360 VCD
Corriente de salida máxima	460 A
Potencia de salida máxima	102 kW
Voltaje de salida	50-222 VCD
Voltaje del arco al 100 %	222 V
Ciclo de trabajo nominal	100 % a 102 kW, 40 °C (104 °F)
Rango de temperatura ambiente operacional	-10 °C a 40 °C
Factor de potencia	0,98 a 102 kW
Enfriamiento	Ventilación forzada (clase F)
Aislamiento	Clase H
Clasificación de emisiones EMC (solo modelos CE)	Clase A
Clasificación del IP	IP21
Dimensiones de la unidad	Al. = 124,76 cm (49,12 pulg.) L = 127,28 cm (50,11 pulg.) An. = 87,3 cm (34,5 pulg.)
Puntos de levantamiento	Calificación de peso del cáncamo superior: 680 kg (1.500 lb.) Ranuras inferiores del montacargas

El sistema de gestión de calidad de Hypertherm Associates está registrado bajo la Norma Internacional ISO 9001: 2015.

La garantía total de Hypertherm Associates da cobertura completa por un año para la antorcha y el conjunto de cables y mangueras, y de dos años para los demás componentes del sistema.

Las fuentes de energía de plasma Hypertherm han sido diseñadas para un ahorro energético y productividad punteros en la industria, con índices de rendimiento de potencia del 90 % o mayores y factores que llegan a 0,98. El enorme aprovechamiento energético, la mayor duración de los consumibles y la manufactura esbelta condujeron a un reducido uso de recursos naturales y menor impacto ambiental.

Como compañía 100 % propiedad de los asociados, nos enfocamos en brindar una experiencia al cliente de primer nivel. www.hyperthermassociates.com/ownership

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

100 % propiedad de los asociados



Más información en www.hypertherm.com/XPR460

A menos que se indique lo contrario en la garantía, todas las marcas comerciales son propiedad de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en los Estados Unidos y/u otros países.

Visite www.hypertherm.com/patents para conocer más detalles sobre los números y tipos de patentes de Hypertherm Associates.

©11/2025 Hypertherm, Inc. Revisión 2

898610ES-MX Español/Spanish-MX



Consola	Gases de corte	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg./min)
Acero al carbono						
Core, CorePlus, VWI y OptiMix	Plasma O ₂ Protección O ₂	30	0,5	5348	0,018	215
			3	1153	0,135	40
			5	726	3/16	30
	Plasma O ₂ Protección aire	50	3	3820	0,105	155
			5	2322	3/16	95
			8	1369	5/16	55
	Plasma O ₂ Protección aire	80	3	5582	0,105	225
			6	3048	1/4	110
			12	1405	1/2	55
	Plasma O ₂ Protección aire	130	3	6502	0,135	240
			10	2680	3/8	110
			38	256	1-1/2	10
	Plasma O ₂ Protección aire	170	6	5080	1/4	200
			12	3061	1/2	115
			25	1175	1	45
	Plasma O ₂ Protección aire	220	60	152	2-3/8	6
10			3715	3/8	150	
18			2369	5/8	110	
Plasma O ₂ Protección aire	300	60	158	2-1/2	6	
		12	3940	1/2	155	
		25	1950	1	75	
Protección N ₂	300	80	560	2	21	
		80	165	3	7	
		Plasma O ₂ Protección aire	460	12	4940	1/2
38	1370			1-1/2	54	
64*	540*			2-1/2*	22*	
100*	100*	4*	4*			
Acero inoxidable						
Core, CorePlus, VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Protección N ₂	40	0,8	6100	0,036	240
			3	2683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VWI y OptiMix	Plasma F5 Protección N ₂	80	3	4248	0,135	140
			6	1916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Protección N ₂	170	10	1975	3/8	80
			12	1735	1/2	65
			38	256	1-1/2	10
		300	12	2038	1/2	80
			25	1040	1	40
			50	387	2	15
VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Protección H ₂ O	300	75	162	3	6
			12	2159	1/2	85
			25	1302	1	50
		460	50	434	2	15
			16	2896	5/8	115
			38	1172	1-1/2	46
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Protección N ₂	460	60	564	2-1/2	20
			16	2322	5/8	92
			38	968	1-1/2	38
		60*	60*	587*	2-1/2*	21*
			130*	76*	5*	3*
Aluminio						
Core, CorePlus, VWI y OptiMix	Plasma aire Protección aire	40	1,5	4799	0,036	240
			3	2596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Protección H ₂ O	80	3	3820	1/8	140
			6	2203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	Plasma N ₂ Protección H ₂ O	130	6	2413	1/4	95
			10	1702	3/8	70
			20	870	3/4	35
	Plasma N ₂ Protección H ₂ O	300	12	2286	1/2	90
			25	1302	1	50
			50	524	2	20
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Protección N ₂	300	12	3810	1/2	150
			25	2056	1	80
			50	391	2	15
VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Protección H ₂ O	460	16	3536	5/8	140
			38	1605	1-1/2	63
			50	1175	2	45
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂	460	16	5046	5/8	200
			38	2290	1-1/2	90
			50*	1810*	2*	70*
			90	300	3-1/2	12

Esta lista no representa una lista completa de los procesos o espesores que se encuentran disponibles

*La tecnología asistida por argón para perforaciones y cortes de mayor espesor está disponible con consolas de gas CorePlus, VWI y OptiMix.