

Hypertherm®

XPR300™

El avance más significativo en la tecnología de corte por plasma mecanizado redefine lo que puede hacer el plasma.

Calidad de corte líder en la industria - X-Definition

El XPR mejora la calidad de corte de HyDefinition® al combinar nuevas tecnologías con procesos refinados de la nueva generación de corte X-Definition™ en acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.

- Resultados constantes con ISO rango 2 en acero al carbono y calidad de corte extendida rango 3 en acero al carbono y acero inoxidable de mayor espesor
- Resultados superiores en aluminio con Vented Water Injection™ (VWI)

Productividad optimizada y costos operativos reducidos

- Costos operativos considerablemente menores que los de la tecnología de generaciones anteriores
- Mayores velocidades de corte en materiales más espesos
- Importante mejora en la duración de los consumibles en aplicaciones sobre acero al carbono
- Capacidad de perforación de mayor espesor que los sistemas de plasma de la competencia

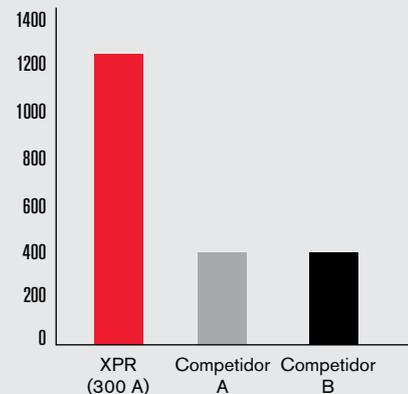
Optimización avanzada del sistema y facilidad de uso

- La protección contra errores de apagado gradual aumenta de manera significativa la duración de los consumibles
- Reduce el impacto de los fundidos catastróficos de los electrodos que pueden dañar la antorcha a niveles elevados de corriente
- Monitoreo automático del sistema y códigos específicos de localización de problemas para un mejor mantenimiento y avisos de servicio
- Cables y mangueras de la antorcha EasyConnect™ y una antorcha manual con conexión de receptáculo para cambios rápidos y fáciles
- Electrodo QuickLock™ para el fácil reemplazo de consumibles
- El WiFi de la fuente de energía puede conectarse a dispositivos móviles y LAN para monitoreo y servicio de sistemas múltiples



| Acero al carbono | mm |
|--|----|
| Capacidad de perforación (con asistencia de argón) | 50 |
| (O ₂ estándar) | 45 |
| Corte de separación | 80 |
| Acero inoxidable | |
| Capacidad de perforación | 38 |
| Corte de separación | 75 |
| Aluminio | |
| Capacidad de perforación | 38 |
| Corte de separación | 50 |

Cantidad de arranques de 20 segundos con 5% de errores de apagado gradual



Control y ejecución del proceso

Las tres 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.



Consola Core™



Consola Vented Water Injection™ (VWI)



Consola OptiMix™

Especificaciones

| | |
|--|---|
| Voltaje máximo en circuito abierto | 360 VCD |
| Corriente de salida máxima | 300 A |
| Potencia de salida máxima | 66,5 kW |
| Voltaje de salida | 50-222 VCD |
| Voltaje del arco al 100% | 222 V |
| Ciclo de trabajo nominal | 100% a 66,5 kW, 40 °C (104 °F) |
| Rango de temperatura ambiente operacional | -10 °C a 40 °C (14 °F a 104 °F) |
| Factor de potencia | 0,98 a 66,5 kW |
| Enfriamiento | Ventilación forzada (clase F) |
| Aislamiento | Clase H |
| Clasificación de emisiones EMC (solo modelos CE) | Clase A |
| 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 está registrado bajo la Norma Internacional ISO 9001: 2015.

La garantía total de Hypertherm 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 de 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.

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm y es esencial para nuestra prosperidad y la de nuestros clientes. Nos esforzamos por reducir el impacto ambiental en todo lo que hacemos. Para más información: www.hypertherm.com/environment.



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core y Optimix son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. Revisión 1
870930ES Español / Spanish

| Consola | Gases de corte | Corriente (A) | Espesor (mm) | Velocidad de corte aproximada (mm/min) |
|--|---|---------------|--------------|--|
| Acero al carbono | | | | |
| Core, VWI y OptiMix | Plasma O ₂ Protección O ₂ | 30 | 0.5 | 5348 |
| | | | 3 | 1153 |
| | | | 5 | 726 |
| | Plasma O ₂ Protección aire | 50 | 3 | 3820 |
| | | | 5 | 2322 |
| | | | 8 | 1369 |
| | Plasma O ₂ Protección aire | 80 | 3 | 5582 |
| | | | 6 | 3048 |
| | | | 12 | 1405 |
| | Plasma O ₂ Protección aire | 130 | 3 | 6502 |
| | | | 10 | 2680 |
| | | | 38 | 256 |
| Plasma O ₂ Protección aire | 170 | 6 | 5080 | |
| | | 12 | 3061 | |
| | | 25 | 1175 | |
| Plasma O ₂ Protección N ₂ | 300 | 12 | 3940 | |
| | | 25 | 1950 | |
| | | 80 | 165 | |
| Acero inoxidable | | | | |
| Core, VWI y OptiMix | Plasma N ₂ Protección N ₂ | 40 | 0.8 | 6100 |
| | | | 3 | 2683 |
| | | | 6 | 918 |
| VWI y OptiMix | Plasma F5 Protección N ₂ | 80 | 3 | 4248 |
| | | | 6 | 1916 |
| | | | 12 | 864 |
| OptiMix | Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Protección N ₂ | 170 | 10 | 1975 |
| | | | 12 | 1735 |
| | | | 38 | 256 |
| | Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Protección N ₂ | 300 | 12 | 2038 |
| | | | 25 | 1040 |
| | | | 50 | 387 |
| VWI y OptiMix | Plasma N ₂ Protección H ₂ O | 300 | 75 | 162 |
| | | | 12 | 2159 |
| | | | 25 | 1302 |
| 50 | 403 | | | |
| Aluminio | | | | |
| Core, VWI y OptiMix | Plasma aire Protección aire | 40 | 1.5 | 4799 |
| | | | 3 | 2596 |
| | | | 6 | 911 |
| VWI y OptiMix | Plasma N ₂ Protección H ₂ O | 80 | 6 | 3820 |
| | | | 10 | 2203 |
| | | | 10 | 956 |
| | Plasma N ₂ Protección H ₂ O | 130 | 6 | 2413 |
| | | | 10 | 1702 |
| | | | 20 | 870 |
| Plasma N ₂ Protección H ₂ O | 300 | 12 | 2286 | |
| | | 25 | 1302 | |
| | | 50 | 524 | |
| OptiMix | Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Protección N ₂ | 300 | 12 | 3810 |
| | | | 25 | 2056 |
| | | | 50 | 391 |

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