

Hypertherm®

XPR300™

El avance más significativo en la tecnología de corte por plasma mecanizada 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 la nueva tecnología con procesos refinados para cortes X-Definition™ de última generación 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

- Reducción de más del 50% de los costos operativos
- Velocidades de corte hasta un 15% mayores
- La duración de los consumibles se incrementa sobre un 40%
- Capacidad de perforación de un espesor 20% mayor en acero inoxidable y un 30% en acero al carbono

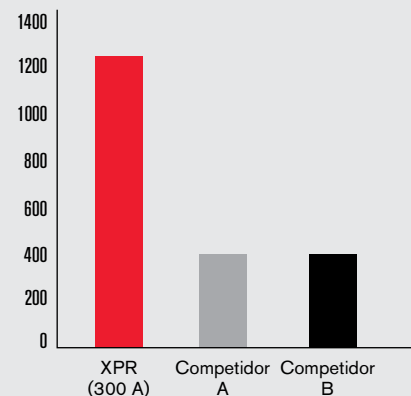
Optimización del sistema diseñado y facilidad de uso

- Triplica la duración de los consumibles en comparación con los sistemas de los competidores al eliminar el impacto de los errores de apagado gradual
- 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 Wi-Fi de la fuente de energía puede conectarse a dispositivos móviles y LAN para monitoreo y servicio de sistemas múltiples



Acero al carbono		mm	pulgadas
Capacidad de perforación (con asistencia de argón)		50 mm	2 pulg.
	(O ₂ estándar)	45 mm	1-3/4 pulg.
Corte de separación		80 mm	3-1/8 pulg.
Acero inoxidable			
Capacidad de perforación		38 mm	1-1/2 pulg.
Corte de separación		75 mm	3 pulg.
Aluminio			
Capacidad de perforación		38 mm	1-1/2 pulg.
Corte de separación		50 mm	2 pulg.

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



Control y ejecución del proceso

Las tres opciones de consolas 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	63 kW
Voltaje de salida	50-210 VCD
Voltaje del arco al 100%	210 V
Ciclo de trabajo nominal	100% a 63 kW, 40 °C (104 °F)
Rango de temperatura ambiente operacional	-10 °C-40 °C (14 °F - 104 °F)
Factor de potencia	0.98 a 63 kW
Enfriamiento	Ventilación forzada (clase F)
Aislamiento	Clase H
Clasificación de emisiones EMC (solo modelos CE)	Clase A
Puntos de levantamiento	Cáncamo superior
Ranuras inferiores del montacargas	Calificación de peso de cáncamo: 680 kg (1500 lb)



Hypertherm tiene una certificación de calidad ISO 9001: registrado en 2008.

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 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.

Uno de los valores esenciales de Hypertherm desde hace muchos años es el énfasis en minimizar nuestro impacto al medio ambiente. Hacerlo es crucial para nuestro éxito y el de nuestros clientes. Nos esforzamos siempre por ser más responsables con el medio ambiente; es un proceso que nos interesa profundamente.



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.

© 2/2017 Hypertherm Inc. Revisión 0
870930ES-MX Español / Spanish-MX

Consola	Gases de corte	Corriente (A)	Espesor de la tabla de corte (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor de la tabla de corte (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg./min)	
Acero al carbono							
Core, VWI y OptiMix	Plasma O ₂ Escudo frontal O ₂	30	0,5	5348	0.018 pulg.	215	
			3	1153	0.135 pulg.	40	
			5	521	3/16 pulg.	30	
	Plasma O ₂ Protección aire	80	3	5582	0.105 pulg.	225	
			6	3048	1/4 pulg.	110	
			12	1405	1/2 pulg.	55	
	Plasma O ₂ Protección aire	130	3	6502	0.135 pulg.	240	
			10	2680	3/8 pulg.	110	
			38	256	1-1/2 pulg.	10	
	Plasma O ₂ Protección aire	170	6	5080	1/4 pulg.	200	
			12	3061	1/2 pulg.	115	
			25	1175	1 pulg.	45	
Plasma O ₂ Protección aire	300	50	267	2 pulg.	10		
		12	3940	1/2 pulg.	155		
		25	1950	1 pulg.	75		
Plasma O ₂ Protección aire	300	50	560	2 pulg.	21		
		80	165	3-1/8 pulg.	7		
Acero inoxidable							
Core, VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Escudo frontal N ₂	40	0,8	6100	0.036 pulg.	240	
			3	2683	0.105 pulg.	120	
			6	918	1/4 pulg.	32	
VWI y OptiMix	Plasma F5 Escudo frontal N ₂	80	3	4248	0.135	140	
			6	1916	1/4 pulg.	70	
			12	864	1/2 pulg.	34	
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Escudo frontal N ₂	170	10	1975	3/8 pulg.	80	
			12	1735	1/2 pulg.	65	
			38	256	1-1/2 pulg.	10	
	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Escudo frontal N ₂	300	12	2038	1/2 pulg.	80	
			25	1040	1 pulg.	40	
			50	387	2 pulg.	17	
VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Escudo frontal H ₂ O	300	75	162	3 pulg.	6	
			12	2159	1/2 pulg.	85	
			25	1302	1 pulg.	50	
VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Escudo frontal H ₂ O	300	50	403	2 pulg.	15	
Aluminio							
Core, VWI y OptiMix	Plasma aire Protección aire	40	1,5	4799	0.036 pulg.	240	
			3	2596	1/8 pulg.	85	
			6	911	1/4 pulg.	32	
VWI y OptiMix	Plasma N ₂ Escudo frontal H ₂ O	80	3	3820	1/8 pulg.	140	
			6	2203	1/4 pulg.	80	
			10	956	1/2 pulg.	28	
	Plasma N ₂ Escudo frontal H ₂ O	130	6	2413	1/4 pulg.	95	
			10	1702	3/8 pulg.	70	
			20	870	3/4 pulg.	35	
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Escudo frontal N ₂	300	12	2286	1/2 pulg.	90	
			25	1302	1 pulg.	50	
			50	524	2 pulg.	20	
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Escudo frontal N ₂	300	12	3810	1/2 pulg.	150	
			25	2056	1 pulg.	80	
			50	391	2 pulg.	15	

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