

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
- El ranurado automatizado XPR 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

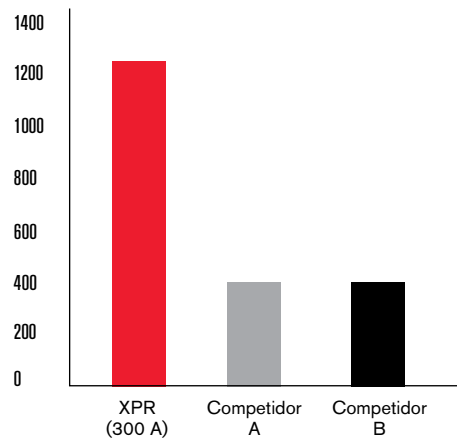
Optimización avanzada del sistema y facilidad de uso

- 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
- 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

Acero al carbono		mm	pulgadas
Capacidad de perforación de producción	(gas de protección aire)	45	1-3/4
Capacidad de perforación mejorada	(gas de protección con asistencia de argón)*	50	2
Corte de separación		80	3-1/8
Acero inoxidable			
Capacidad de perforación		38	1-1/2
Corte de separación		75	3
Aluminio			
Capacidad de perforación		38	1-1/2
Corte de separación		50	2

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

Cantidad de arranques de 20 segundos con 5% de errores de apagado gradual
acero al carbono 20 mm (3/4 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 mercado 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 VDC
Corriente de salida máxima	300 A
Potencia de salida máxima	66,5 kW
Voltaje de salida	50-222 VDC
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
Clasificación del IP	IP21
Dimensiones de la unidad	Al. = 124,8 cm (49,12 pulg.) L = 123,8 cm (48,75 pulg.) An. = 84,2 cm (33,14 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 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 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.

Más información en www.hypertherm.com/XPR300

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 4

870930ES Español/Spanish



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	5	2322	3/16	95	
	Plasma O ₂ Protección aire	80	3	5582	0,105	225
				6	3048	1/4
		12	1405	1/2	55	
	Plasma O ₂ Protección aire	10	2680	3/8	110	
Plasma O ₂ Protección aire	170	6	5080	1/4	200	
			12	3061	1/2	115
	25	1175	1	45		
						60
Plasma O ₂ Protección aire	300	12	3940	1/2	155	
			25	1950	1	75
Protección N ₂	300	50	560	2	21	
			80	165	3	7
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
	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Protección N ₂	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	12	2159	1/2	85
			25	1302	1	50
			50	434	2	15
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

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

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

