

# 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

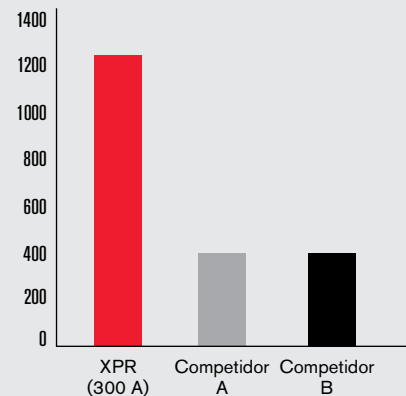
### Optimización avanzada del sistema y facilidad de uso

- 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	pulgadas
Capacidad de perforación (con asistencia de argón)	50	2
(O <sub>2</sub> estándar)	45	1-3/4
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

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](http://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-MX Español / Spanish

Consola	Gases de corte	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg./min)
<b>Acero al carbono</b>						
Core, VWI y OptiMix	Plasma O <sub>2</sub> Protección O <sub>2</sub>	30	0,5	5348	0.018	215
			3	1153	0.135	40
			5	726	3/16	30
	Plasma O <sub>2</sub> Protección aire	50	3	3820	0.105	155
			5	2322	3/16	95
			8	1369	5/16	55
	Plasma O <sub>2</sub> Protección aire	80	3	5582	0.105	225
			6	3048	1/4	110
			12	1405	1/2	55
	Plasma O <sub>2</sub> Protección aire	130	3	6502	0.135	240
			10	2680	3/8	110
			38	256	1-1/2	10
	Plasma O <sub>2</sub> Protección aire	170	6	5080	1/4	200
			12	3061	1/2	115
			25	1175	1	45
Plasma O <sub>2</sub> Protección N <sub>2</sub>	300	60	152	2-3/8	6	
		25	1950	1	75	
		80	165	3	7	
<b>Acero inoxidable</b>						
Core, VWI y OptiMix	Plasma N <sub>2</sub> Protección N <sub>2</sub>	40	0,8	6100	0.036	240
			3	2683	0.105	120
			6	918	1/4	32
VWI y OptiMix	Plasma F5 Protección N <sub>2</sub>	80	3	4248	0.135	140
			6	1916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protección N <sub>2</sub>	170	10	1975	3/8	80
			12	1735	1/2	65
			38	256	1-1/2	10
	Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protección N <sub>2</sub>	300	12	2038	1/2	80
			25	1040	1	40
			50	387	2	15
VWI y OptiMix	Plasma N <sub>2</sub> Protección H <sub>2</sub> O	300	75	162	3	6
			12	2159	1/2	85
			25	1302	1	50
Core, 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 <sub>2</sub> Protección H <sub>2</sub> O	80	3	3820	1/8	140
			6	2203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	Plasma N <sub>2</sub> Protección H <sub>2</sub> O	130	6	2413	1/4	95
			10	1702	3/8	70
			20	870	3/4	35
OptiMix	Plasma N <sub>2</sub> Protección H <sub>2</sub> O	300	12	2286	1/2	90
			25	1302	1	50
			50	524	2	20
OptiMix	Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protección N <sub>2</sub>	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