HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Plasma XPR

Le système XPR® vous rapporte grâce à sa polyvalence, à sa productivité et à sa précision optimales ainsi qu'à la certitude absolue qu'il procure.




IIoT Ready
HYPERTHERM
XPR460

Table des matières

4 Aperçu du XPR

6 Qualité de coupe X-Definition à la pointe de l'industrie

10 Productivité optimisée et coûts de fonctionnement réduits

12 Optimisation de la conception du système

14 Facilité d'utilisation

16 Avantages environnementaux

17 Fiabilité

19 Hypertherm Associates : histoire de l'entreprise

Aperçu du XPR

Améliorez votre rentabilité grâce au système XPR

La gamme de machines de coupe au plasma XPR® est la plus **polyvalente** au monde pour la coupe d'acier doux, d'acier inoxydable et d'aluminium. Sa flexibilité améliore les résultats de coupe afin d'offrir une qualité supérieure à chaque étape, ce qui augmente la **productivité** et réduit les coûts de fonctionnement. La technologie X-Definition® permet d'obtenir une coupe de plus grande qualité, une capacité de coupe de métaux plus épais, des vitesses de coupe plus élevées et une durée de vie des consommables plus longue. De plus, une plus grande uniformité d'une pièce à l'autre pendant la durée de vie des consommables garantit que la première coupe est aussi impeccable que la dernière. Le système XPR permet une coupe de **précision** sur du métal épais, produisant des pièces comportant moins de bavures et nécessitant moins de retouches pour augmenter la productivité. La technologie Arc Response Technology™ exclusive offre une protection contre les erreurs de torche et de décélération progressive, qui intervient automatiquement lorsque des événements catastrophiques peuvent endommager les consommables et les torches, de sorte que vous avez la **certitude** de protéger votre investissement.

Le système XPR vous rapporte grâce à sa polyvalence, à sa productivité et à sa précision optimales ainsi qu'à la certitude absolue qu'il procure.

Une plus grande polyvalence augmente les possibilités

- Offre une polyvalence de coupe et de marquage supérieure pour l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium avec 11 combinaisons de gaz différentes, optimisant ainsi les combinaisons de coupe et les matériaux.
- Offre la plus vaste gamme de puissances de coupe au plasma — de 30 A à 460 A — sur divers métaux et différentes épaisseurs.
- Contrairement à la coupe au laser à fibre, qui nécessite des surfaces parfaites, la coupe au plasma produit une coupe uniforme de grande qualité sur des surfaces métalliques imparfaites, y compris les surfaces peintes et rouillées, ce qui augmente ainsi la productivité.
- Comparativement à la coupe au laser à fibre, la flexibilité du plasma se démarque lors de coupes robotisées par de longs faisceaux, la taille de la tête de coupe, les boîtiers requis et les distances d'espacement plus élevées pour les pièces à géométrie complexe.
- Permet de réaliser des pièces prêtes à la soudure plus rapidement avec des profils de goujure plus larges, plus profonds et plus propres. Le gougeage automatisé XPR minimise ou élimine le meulage comparativement au gougeage à l'arc au carbone, ce qui permet d'économiser du temps et d'améliorer la qualité des pièces.

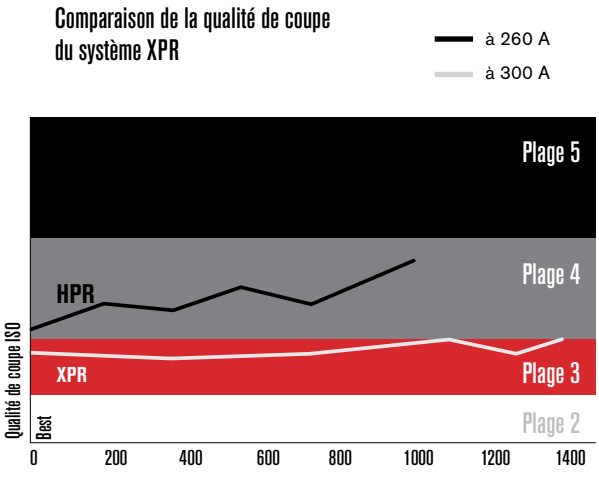
AMÉLIOREZ VOTRE **RENTABILITÉ**

L'optimisation de la productivité réduit les coûts de fonctionnement

- La puissance maximale optimise la productivité en offrant une meilleure qualité de coupe, une capacité de coupe plus épaisse et des vitesses de coupe plus élevées.
  - Rapidité de coupe jusqu'à 12 % plus élevée que les générations précédentes de plasma.
  - Lors d'essais en laboratoire, la durée de vie des consommables a augmenté de 12 %.
- Accélérez la coupe grâce à notre technologie industrielle exclusive à l'argon et obtenez une capacité de perçage accrue de 25 %, une capacité de coupe à partir du bord accrue de 15 % sur l'acier doux et une augmentation de 40 % de la rapidité sur l'acier inoxydable par rapport aux générations précédentes de plasma.
- Comparativement aux systèmes concurrents qui doivent passer à des gaz à coût plus élevé, comme l'hydrogène, pour couper des métaux plus épais, le système XPR coupe avec de l'oxygène dans toute sa plage de puissances, ce qui réduit les coûts et augmente la productivité.
- La technologie Arc Response Technology™ intervient en cas d'événements indésirables afin de préserver la durée de vie des consommables et d'éviter les dommages à la torche, ce qui prolonge la durée de vie des consommables jusqu'à trois fois plus longtemps.



Coupes régulières sur l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium.



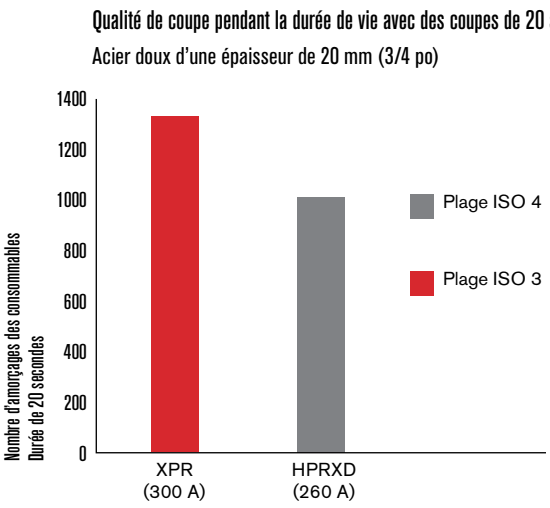
Coupes de 20 secondes sur acier doux de 20 mm (3/4 po)

Des coupes précises réduisent les opérations secondaires

- Fournit une excellente uniformité d'une pièce à l'autre pendant toute la durée de vie des consommables, de la première à la dernière coupe.
- Produit une surface lisse, une faible angularité et peu ou pas de bavures, créant des pièces propres directement de la table.
- La technologie intégrée XPR améliore la qualité des coupes chanfreinées en A et en V à 45° sur le métal épais, réduisant ainsi le temps de préparation pour la soudure **de 50 %** par rapport aux générations précédentes de plasma.

Une qualité qui inspire confiance

- Hypertherm Associates offre les produits les plus innovants et les plus fiables de l'industrie.
- La conception de la fabrication est centrée sur le client et passe par des tests de fiabilité rigoureux.
- La technologie Arc Response Technology™ exclusive protège la torche et les consommables.
- Notre réseau de partenaires, le meilleur au monde, offre un soutien pour les consommables, les pièces et la livraison.
- Notre réseau de partenaires offre du service pour le système et un soutien technique, y compris un soutien à distance.
- Formation offerte par l'Institut de coupe Hypertherm et un réseau mondial de partenaires.





Technologie SureCut exclusive

Notre technologie SureCut™ exclusive intègre automatiquement des capacités de coupe avancées à notre procédé de coupage plasma, ce qui améliore les résultats, simplifie les opérations de coupe et réduit l'intervention de l'opérateur.

- La technologie True Hole®, un procédé breveté pour l'acier doux qui élimine pratiquement la conicité et améliore la rondeur des trous, produit une qualité de trou de loin supérieure à ce qui était jusque-là possible avec le plasma.
- La technologie True Bevel™ applique automatiquement un angle de chanfrein et une séquence de coupe améliorés, ce qui augmente la précision et l'uniformité de la qualité.
- Rapid Part™ permet des déplacements plus efficaces et évite les étapes inutiles, ce qui peut réduire de moitié le temps de production.
- PlateSaver™ augmente jusqu'à 14 % l'utilisation des matériaux selon le mélange de pièces lors de l'imbrication de pièces carrées ou rectangulaires.



Usine intelligente

Améliorez votre rentabilité. Le plasma XPR® d'Hypertherm vous rapporte grâce à sa polyvalence, à sa productivité et à sa précision maximales. XPR comprend un serveur Web intégré dont la mission est de diagnostiquer et de résoudre les problèmes des machines.

Capacités d'usine intelligente

- SMART Log pour l'entretien préventif
- SMART Log pour les rapports sur le temps d'utilisation (lorsqu'utilisé avec EDGE)

La plus-value qu'il apporte

- Peut automatiser les tâches de routine
- Améliore la gestion des actifs
- Peut réduire les erreurs et les arrêts non planifiés
- Aide à la gestion de l'entretien

Qualité de coupe X-Definition à la pointe de l'industrie

Technologies de torche et de consommables

La technologie X-Definition® augmente la qualité et l'uniformité de la coupe de l'acier doux et étend l'utilisation du procédé novateur HyDefinition® d'Hypertherm Associates à une vaste gamme d'utilisations nécessitant des métaux non ferreux tout en l'améliorant considérablement grâce à un certain nombre de nouvelles technologies de coupe déterminantes.

Technologie HyDefinition étendue

Notre technologie de pointe HyDefinition®, dotée d'une buse à évent unique en deux pièces, aligne et concentre l'arc plasma, améliorant la stabilité de l'arc et la densité de l'énergie afin de fournir une qualité de coupe plus précise et plus uniforme. Auparavant utilisée principalement pour des utilisations sur l'acier doux, cette technologie de base est maintenant utilisée dans de nombreux processus de coupe de métaux non ferreux afin d'obtenir une qualité de bord plus propre, nette et constante sur l'acier inoxydable et l'aluminium.

Vented Water Injection (VWI)

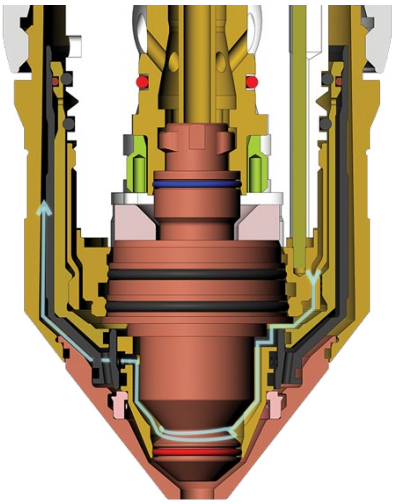
Ce procédé en attente de brevet fournit un gaz plasma N_2 et un gaz de protection H_2O. Les bords sont carrés, l'angularité est réduite et le fini de la surface est excellent sur des matériaux non-ferreux, particulièrement sur l'aluminium.



Refroidissement Cool nozzle

Une caractéristique en attente de brevet s'appliquant aux procédés à l'oxygène à 220 A et à 300 A fournit un refroidissement par liquide directement à l'orifice de la buse. Ce refroidissement est un facteur important, car il améliore de 40 % la qualité de coupe tout au long de la durée de vie des consommables.

Refroidissement Cool nozzle



Technologie Vent-to-shield

Cette nouvelle technologie mélange l'hydrogène récupéré du gaz plasma rejeté avec le gaz de protection afin de réduire l'angularité et de fournir une couleur d'arête plus constante sur l'acier inoxydable jusqu'à 12 mm (1/2 po).

Amortissement du plasma

L'amortissement du plasma, en attente de brevet, offre une meilleure densité de l'arc et des vitesses de coupe améliorées sur l'acier inoxydable fin tout en maintenant la stabilité de l'arc et des arêtes de coupe lisses.

PowerPierce

La technologie brevetée de protecteur refroidi par liquide **PowerPierce** protège contre le métal en fusion pendant le perçage, permettant la réalisation de perçage de production de 50 mm (2 po) sur l'acier doux, pouvant même atteindre 64 mm (2 1/2 po) avec le système XPR460, 50 mm (2 po) avec le système XPR300 et 40 mm (1 9/16 po) avec le système XPR170 en utilisant la technologie d **perçage à l'argon.**

Avec le système XPR460, la technologie PowerPierce, combinée à la technologie de coupe à l'argon, permet de réaliser des coupes à partir du bord sur de l'acier doux d'une épaisseur pouvant atteindre 100 mm (4 po) en utilisant de l'oxygène.

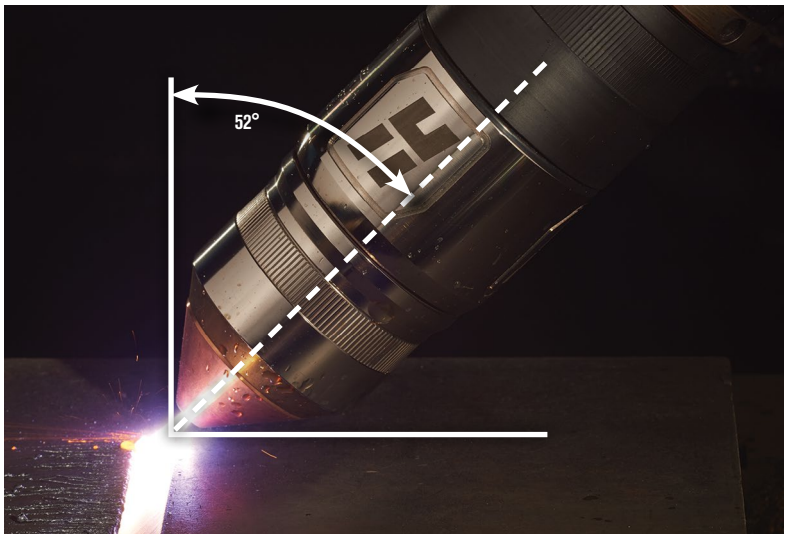


Advanced arc stability

La régularité supérieure de l'arc due à un impact modifié du gaz de protection améliore la stabilité de l'arc à sa sortie d'un trou de perçage ou d'un angle aigu, offrant des longueurs de trajectoires d'entrée réduites et améliorant la qualité de coupe.

Géométrie de torche améliorée

Capacité de chanfrein et rendement supérieurs grâce à une conception améliorée de torche conique qui offre un angle inclus de 76° et une rotation de chanfrein allant jusqu'à 52°.



Technologie True Hole

La technologie True Hole® intègre de nouveaux protocoles de segmentation de l'arc afin de produire automatiquement une qualité trou de boulon sur l'acier doux avec des ratios diamètre/épaisseur allant de 1:1 à 2:1.



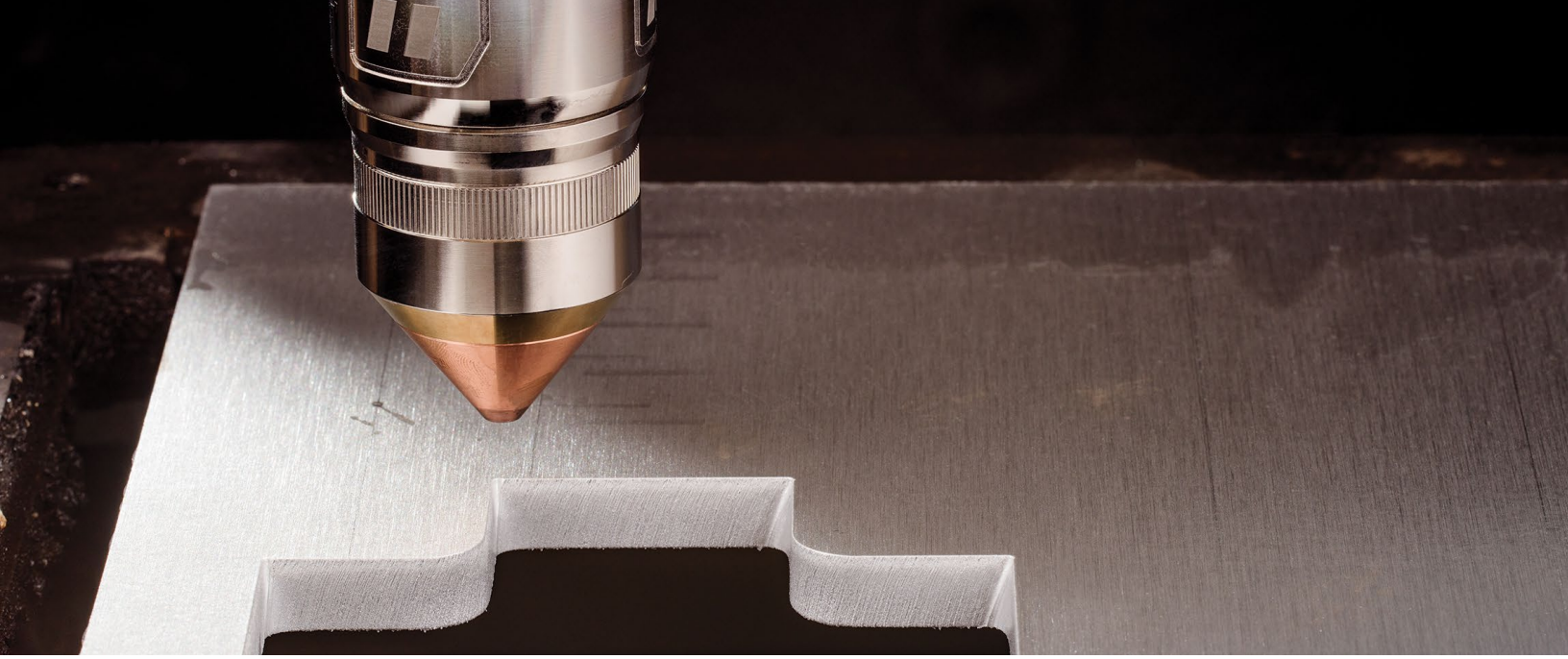
Contrôle du procédé et production.

Contrôle du procédé de pointe avec un concept entièrement nouveau dans la production du gaz et des fluides. Les quatre consoles, Core™, CorePlus™, Vented Water Injection™ (VWI) et OptiMix™, produisent une qualité de coupe de l'acier doux inégalée et une capacité de coupe améliorée de l'aluminium et de l'acier inoxydable. Toutes les consoles peuvent être contrôlées à partir de la CNC, une façon simple d'améliorer la productivité.

Les consoles de raccordement des gaz CorePlus, VWI et OptiMix fournissent une source d'argon qui peut être utilisée pour améliorer considérablement le marquage et le perçage à capacité accrue lors de certaines applications.



Gaz et fluides de la console de raccordement des gaz				
	Core	CorePlus	Vented Water Injection (VWI)	OptiMix
O_2/N_2/Air	●	●	●	●
Ar		●	●	●
F_5/Ar/H_2O			●	●
Mélange H_2-N_2-Ar				●



Console Core™

Rendement de coupe inégalé sur l'acier doux et angularité supérieure et fini d'arête sur l'acier inoxydable jusqu'à 12 mm (1/2 po). Ces résultats sont obtenus grâce au nouveau procédé HDi® N_2, qui empêche le mélange d'air dans le gaz plasma, créant une arête améliorée et plus claire.



Console CorePlus™

Toutes les capacités de la console Core, plus le marquage à l'argon et une épaisseur de perçage accrue de plus de 10 % à l'aide de l'argon.



Console Vented Water Injection™ (VWI)

Toutes les capacités des consoles Core et CorePlus ainsi que des capacités considérablement améliorées sur l'acier inoxydable et l'aluminium avec l'ajout des procédés F5 HDi et Vented Water Injection (VWI) breveté.



Console OptiMix™

Toutes les capacités des consoles Core, CorePlus et VWI ainsi que le mélange de trois gaz distincts, Ar, H_2 et N_2, pour obtenir la capacité de coupe de l'acier inoxydable et de l'aluminium la plus flexible au monde et de haute qualité.



Productivité optimisée et coûts de fonctionnement réduits

S'appuyant sur les technologies de productivité de pointe d'Hypertherm Associates, le système XPR® fournit des vitesses de coupe plus élevées et des coupes de meilleure qualité qui réduisent et même éliminent les opérations secondaires, prolongent la durée de vie des consommables et permettent une préparation plus rapide. Ces améliorations permettent de réduire considérablement les coûts de fonctionnement du système plasma.

Avantages technologiques

- Une valve placée dans le logement de la torche fournit un contrôle plus rapide et plus précis des débits de gaz pour un procédé à l'oxygène d'une durée de vie considérablement plus longue et un procédé de décélération progressive grandement accéléré. Cette élimination des erreurs de décélération progressive dans la plupart des applications permet de quasiment tripler la durée de vie des consommables comparativement aux autres systèmes.
- La nouvelle technologie Cool nozzle™ contribue à augmenter considérablement la durée de vie des consommables avec l'obtention de résultats dans la plage ISO 3 meilleurs que jamais.
- L'augmentation de la puissance permet de percer des matériaux plus épais qu'avec les systèmes précédents dans un contexte de production. Le perçage à l'argon offre des capacités de perçage accrues pour des tâches occasionnelles nécessitant un perçage d'épaisseurs supérieures, ce qui fait du système XPR un outil plus polyvalent et productif dans votre usine.
- Le marquage à l'argon de qualité supérieure qui utilise les mêmes consommables de coupe permet d'effectuer des transitions rapides et efficaces.

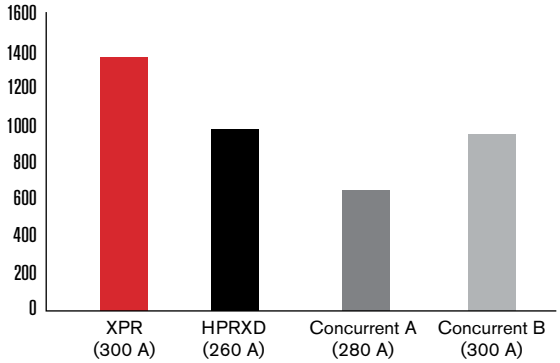
		XPR170		XPR300		XPR460	
Puissance de sortie maximale		35,7 kW		66,5 kW		102 kW	
Tension de l'arc de 100 %		210 V		222 V		222 V	
Tableau de coupe, épaisseur		**mm**	**po**	**mm**	**po**	**mm**	**po**
Capacité de perçage	Acier doux (production)	35	1 3/8	45	1 3/4	64	2 1/2
	Acier doux (assistance à l'argon)*	40	1 9/16	50	2	50	2
	Acier inoxydable	22	7/8	38	1 1/2	64*	2 1/2*
	Aluminium	25	1	38	1 1/2	50*	2*
Capacité de coupe grossière	Acier doux	60	2 3/8	80	3 1/8	100*	4*
	Acier inoxydable	38	1 1/2	75	3	130*	5*
	Aluminium	38	1 1/2	50	2	90	3 1/2
Angle de coupe	Plage ISO 9013	2 – 4		2 – 4		2 – 4	

* La technologie à l'argon pour le perçage d'épaisseurs supérieures est offerte en option avec les consoles des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.

- Obtenez des pièces prêtes à la soudure plus rapidement grâce à des profils de goujure plus larges, plus profonds et plus propres. Le gougeage automatisé XPR minimise ou élimine le meulage par 50 à 90 % comparativement au gougeage à l'arc au carbone, ce qui permet d'économiser du temps et d'améliorer la qualité des pièces.
- Personnalisez des profils de goujure avec les procédés de gougeage intégrés
- Un transfert de l'arc puissant permet de partir plus loin de la plaque quelle que soit l'orientation de gougeage et d'accéder à des espaces de gougeage exigus, ce qui en fait une solution idéale pour les environnements de fabrication complexes.
- Automatisez le gougeage à l'aide de robots, de cobots ou de systèmes de mouvement guidés par rail afin de réduire le travail manuel et d'augmenter le rendement. Comparé à l'arc au carbone ou au gougeage manuel au plasma à faible intensité, le système XPR produit des résultats uniformes avec moins d'efforts.

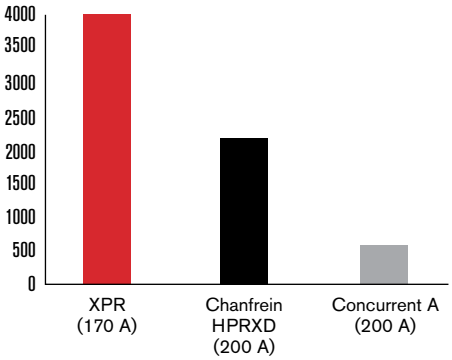
Nombre d'amorçages de coupes de 20 secondes

Acier doux d'une épaisseur de 20 mm (3/4 po)



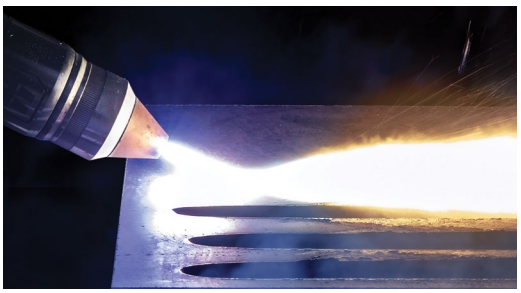
Nombre d'amorçages de coupes de 20 secondes

Acier doux d'une épaisseur de 20 mm (3/4 po)





Marquage à l'argon




AMÉLIOREZ VOTRE
RENTABILITÉ



Optimisation de la conception du système

Le système XPR® est conçu pour produire automatiquement des coupes de qualité supérieure et pour un rendement optimal du système. La technologie de pointe de la source de courant permet une rétroaction rapide et dynamique avec le système et des interventions automatiques afin d'éliminer les problèmes affectant négativement l'efficacité du système et la durée de vie des consommables.

Informations relatives au fonctionnement et au dépannage améliorées

Des détecteurs situés au niveau de la source de courant envoient des codes diagnostics précis, ce qui améliore la qualité du suivi du système. Cela permet de réduire le temps de dépannage et de fournir des données d'entretien dynamiques pour l'amélioration de l'optimisation du système.

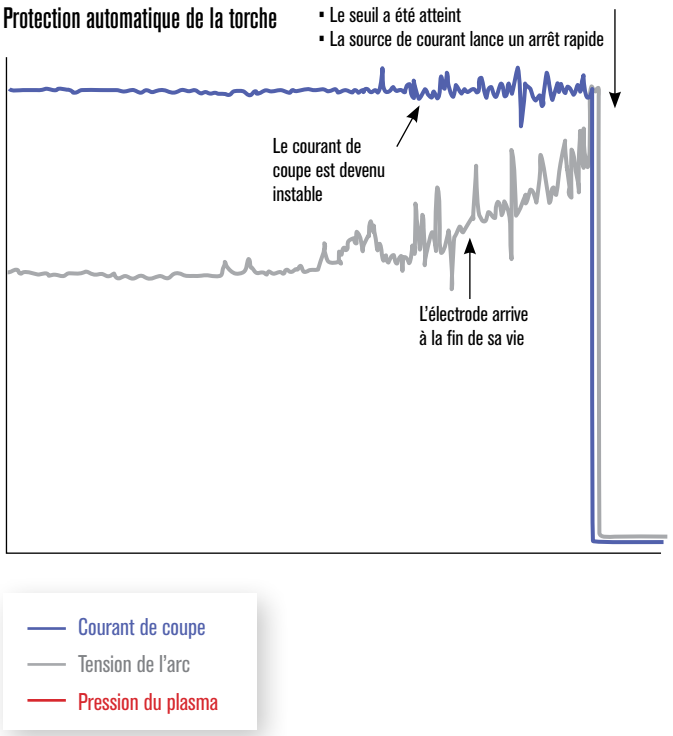
La source de courant XPR de pointe dispose d'un circuit de hacheur avancé qui détecte instantanément les modifications de tension de l'arc et de réglages et y répond. Cette sophistiquée Arc Response Technology™ offre des avantages importants qui réduisent les coûts de fonctionnement et augmentent la productivité.

Arc response technology™

Protection automatique de la torche

Le module du hacheur détecte l'amorce des défaillances catastrophiques de l'électrode et éteint alors le système, ce qui protège la torche et améliore l'utilisation des consommables.

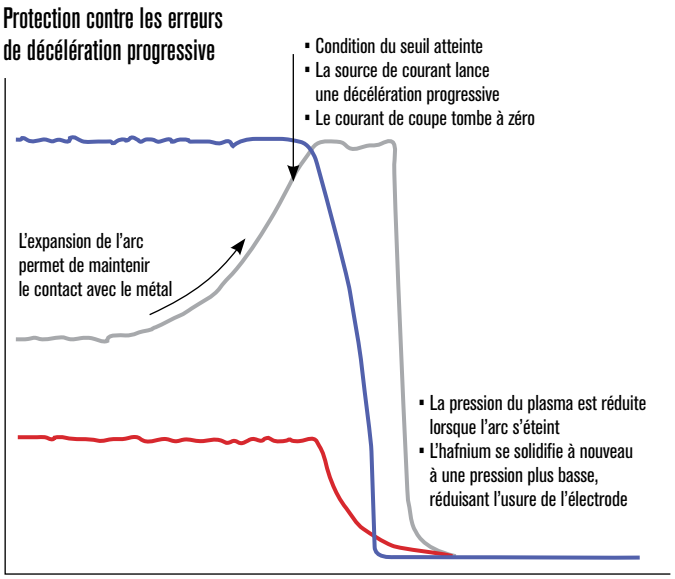
- Évite les défaillances de la torche
- Réduit les coûts de fonctionnement



Protection automatique contre les erreurs de décélération progressive

Le hacheur détecte lorsqu'une coupe est sur le point de se terminer de manière incontrôlée, c'est-à-dire, sans décélération progressive du courant et de l'écoulement de gaz. Il amorce alors une séquence rapide de décélération progressive afin de protéger l'électrode, ce qui augmente la durée de vie des consommables par rapport aux systèmes concurrents ne disposant pas de cette caractéristique.

- Protège l'électrode
- Améliore la durée de vie réelle des consommables
- Réduit les coûts de fonctionnement



AMÉLIOREZ VOTRE
RENTABILITÉ

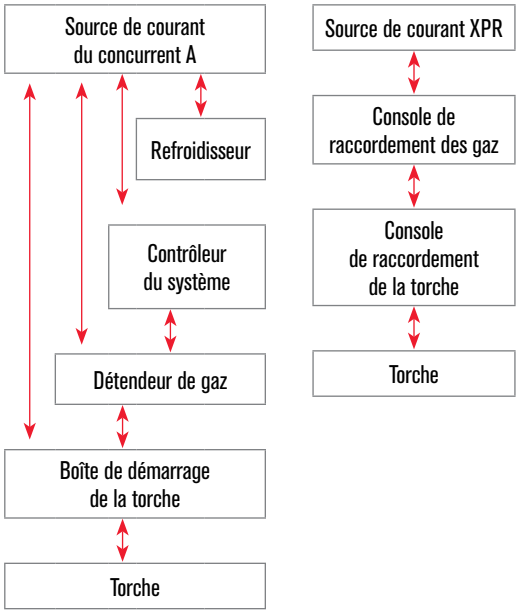


Facilité d'utilisation

Le XPR® définit la nouvelle norme afin que le système atteigne facilement un rendement maximal. De la configuration et l'installation du système à la connectivité et à l'optimisation du procédé, le fonctionnement intuitif et le suivi automatique du système du XPR redéfinissent la facilité du coupage plasma.

- La réduction du nombre de consoles et de raccords diminue la complexité du système et les composants requis.
- Le faisceau de torche comprend le raccord sans outil EasyConnect™ à la console TorchConnect™, réduisant la durée de configuration et simplifiant les remplacements.





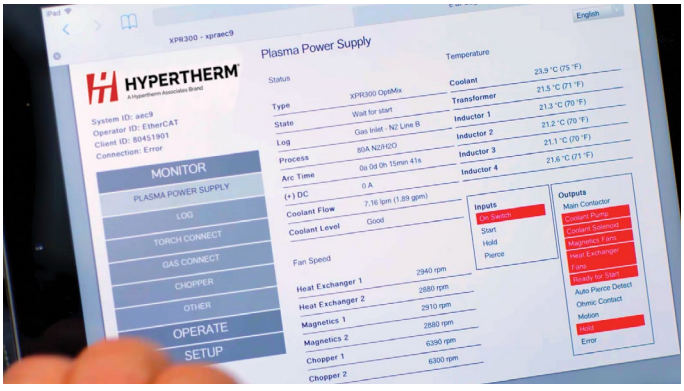
- Toutes les consoles disposent de la fonction de gaz automatique perfectionnée permettant de sélectionner et de contrôler tous les procédés de coupe directement à partir de la CNC.
- L'électrode en instance de brevet QuickLock™ ne requiert qu'un serrage d'un quart de tour, ce qui réduit le temps de préparation.
- La conception de raccord rapide et facile de la torche Hypertherm permet un changement rapide avec une seule main.





- L'outil d'interface Web est accessible via Wi-Fi et Ethernet LAN dans la source de courant électrique pour la surveillance et la maintenance du système.
- L'Internet industriel des objets (IIoT) intégré via Ethernet LAN et MTConnect® permet l'accès à distance aux données pour une surveillance plus intelligente depuis n'importe où dans le monde.
- Le mode manuel est idéal pour les applications simples telles que le gougeage et le chanfreinage hors table; il conserve votre dernière configuration pour des flux de travail plus rapides et reproductibles, et simplifie la configuration et les opérations sans nécessiter d'intégration CNC/PLC.





Avantages environnementaux

La mission des ingénieurs d'Hypertherm Associates est de mettre au point des technologies, des solutions et des produits novateurs offrant une valeur supplémentaire à ses clients, à ses propriétaires et à la planète. Nous estimons qu'il est essentiel à notre réussite de réduire l'impact de tout ce que nous faisons sur l'environnement. Les systèmes XPR ont été conçus de façon à être plus efficaces et à utiliser moins de consommables et d'énergie, ce qui diminue leur empreinte carbone.



PRODUCTIVITÉ

- Meilleure fiabilité pour une durée d'utilisation augmentée
- Utilise 64 % moins de cuivre consommable par pied coupé

ENVIRONNEMENT

- Meilleure conception pour l'enlèvement des déchets
- Empreinte carbone des composants magnétiques réduite de 77 %
- Emballage recyclable à 100 %
- Système recyclable à 99,6 %

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

- Puissance 62 % plus élevée par rapport au ratio du poids
- Coupe 14 % plus rapide

Greener Cuts™

Fiabilité

La mise au point technique du XPR est l'aboutissement de milliers d'heures de tests, d'analyses de données et d'ajustement du système. Notre mise au point optimise le temps d'utilisation, ce qui assure une performance fiable de la machine, même dans des conditions très exigeantes. Le système XPR® est le système plasma mécanisé le plus intelligent à ce jour d'Hypertherm Associates. Des capteurs intégrés surveillent de manière continue le courant, la pression, la température, le débit et les comparent aux spécifications durant le fonctionnement afin d'assurer un rendement optimal.

Spécifications

Généralités		XPR170	XPR300	XPR460
Tension à vide maximale		360 V c.c.	360 V c.c.	360 VDC
Courant de sortie maximal		170 A	300 A	460 A
Puissance de sortie maximale		35,7 kW	66,5 kW	102 kW
Tension de sortie		50 – 210 V c.c.	50 – 222 V c.c.	50 – 222 VDC
Tension de l'arc de 100 %		210 V	222 V	222 V
Facteur de marche nominal		100 % à 35,7 kW, 40 °C (104 °F)	100 % à 66,5 kW, 40 °C (104 °F)	100% at 102 kW, 40° C (104° F)
Plage de températures ambiantes de fonctionnement		–10 °C – 40 °C (14 °F – 104 °F)	–10 °C – 40 °C (14 °F – 104 °F)	-10° C–40° C (14° F–104° F)
Facteur de puissance		0,98 à 35,7 kW	0,98 à 66,5 kW	0,98 @ 102 kW
Refroidissement		Air forcé (classe F)	Air forcé (classe F)	Air forcé (classe F)
Isolation		Classe H	Classe H	Classe H
Classification d'émissions CEM (modèles CE uniquement)		Classe A	Classe A	Classe A
Indice de protection (IP)		IP21	IP21	IP21
Dimensions du système	H =	124,8 cm (49,12 po)	124,8 cm (49,12 po)	124,8 cm (49,12 po)
	L =	123,8 cm (50,11 po)	123,8 cm (50,11 po)	123,8 cm (50,11 po)
	I =	84,2 cm (33,14 po)	84,2 cm (33,14 po)	90,5 cm (34,64 po)
Points de levage		Capacité de levage de l'œillet de 680 kg (1 500 lb)	Capacité de levage de l'œillet de 680 kg (1 500 lb)	Capacité de levage de l'œillet de 680 kg (1 500 lb)
		Encoches pour levage pour chariot élévateur sur la partie inférieure	Encoches pour levage pour chariot élévateur sur la partie inférieure	Encoches pour levage pour chariot élévateur sur la partie inférieure

Console	Gaz de coupe	Courant (A)	Épaisseur (mm)	Vitesse de coupe approximative (mm/min)	Épaisseur (po)	Vitesse de coupe approximative (po/min)
Acier doux						
Core, CorePlus, VWI et OptiMix	Plasma à l'O_2 Protection à l'O_2	30	0,5 3 5	5 348 1 153 726	0,018 0,135 3/16	215 40 30
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	50	3 5 8	3 820 2 322 1 369	0,105 3/16 5/16	155 95 55
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	80	3 6 12	5 582 3 048 1 405	0,105 1/4 1/2	225 110 55
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	130	3 10 38	6 502 2 680 256	0,135 3/8 1 1/2	240 110 10
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	170	6 12 25 60	5 080 3 061 1 175 152	1/4 1/2 1 2 3/8	200 115 45 6
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	220	10 18 60	3 715 2 369 158	3/8 5/8 2 1/2	150 110 6
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	300	12 25	3 940 1 950	1/2 1	155 75
	Protection à l'azote (N_2)	300	50 80	560 165	2 3	21 7
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	460	12 38 64* 100*	4 940 1 370 540* 100*	1/2 1 1/2 2 1/2* 4*	190 54 22* 4*
Acier inoxydable						
Core, CorePlus, VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection au N_2	40	0,8 3 6	6 100 2 683 918	0,036 0,105 1/4	240 120 32
VWI et OptiMix	Plasma F5 Protection à l'azote (N_2)	80	3 6 12	4 248 1 916 864	0,135 1/4 1/2	140 70 34
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2 Protection au N_2	170	10 12 38	1 975 1 735 256	3/8 1/2 1 1/2	80 65 10
		300	12 25 50 75	2 038 1 040 387 162	1/2 1 2 3	80 40 15 6
VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	300	12 25 50	2 159 1 302 434	1/2 1 2	85 50 15
		460	16 38 60	2 896 1 172 564	5/8 1-1/2 2-1/2	115 46 20
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2 Protection au N_2	460	16 38 60* 130*	2 322 968 587* 76*	5/8 1 1/2 2 1/2* 5*	92 38 21* 3*
Aluminium						
Core, CorePlus, VWI et OptiMix	Plasma à l'air Protection à l'air	40	1,5 3 6	4 799 2 596 911	0,036 1/8 1/4	240 85 32
VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	80	3 6 10	3 820 2 203 956	1/8 1/4 1/2	140 80 28
	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	130	6 10 20	2 413 1 702 870	1/4 3/8 3/4	95 70 35
	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	300	12 25 50	2 286 1 302 524	1/2 1 2	90 50 20
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2 Protection au N_2	300	12 25 50	3 810 2 056 391	1/2 1 2	150 80 15
VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	460	16 38 50	3 536 1 605 1 175	5/8 1-1/2 2	140 63 45
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2	460	16 38 50* 90	5 046 2 290 1 810* 300	5/8 1 1/2 2* 3 1/2	200 90 70* 12

* Ceci ne représente pas une liste complète de procédures ou d'épaisseurs disponibles,

* La technologie à l'argon pour le perçage et la coupe grossière de matériaux plus épais est offerte avec les consoles des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.


Engagement constant
Volonté d’innovation
Passion pour la réussite des clients

Hypertherm Associates : histoire de l'entreprise

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream. Robotmaster. Ces noms et biens d'autres représentent les plus importantes technologies et solutions de coupe industrielle au monde, désormais toutes offertes par une même entreprise : Hypertherm Associates. Grâce à son engagement constant, à sa volonté d'innovation et à sa passion pour la réussite de ses clients, Hypertherm Associates est le chef de file de la coupe et du façonnage industriels.

Shaping Possibility

Depuis la fondation d'Hypertherm en 1968, nous avons toujours cru qu'il est important de dépasser les attentes. C'est pourquoi nous continuons d'investir dans notre personnel. C'est pourquoi nous investissons massivement dans le développement continu de produits. Et c'est pourquoi nous serons dorénavant connus sous la marque Hypertherm Associates : une entreprise appartenant à 100 % aux employés et qui offre les technologies et les solutions de coupe industrielle de pointe que vous connaissez et auxquelles vous faites confiance (plasma, jet d'eau, CAO/FAO, logiciel de robotique, etc.) afin d'aider les clients à prospérer comme jamais auparavant.

Chez Hypertherm Associates, nous continuons à repousser les limites du possible grâce aux produits que nous créons, à la culture que nous encourageons et à l'expérience que nous offrons à nos clients. Et à en faire toujours plus. Qu'il s'agisse de coupe au plasma, de coupe au jet d'eau, de consommables, de logiciels ou de services pour des usines informatisées et une performance optimisée, les solutions qui permettent à nos clients d'atteindre leurs objectifs commerciaux sont toutes offertes par une même entreprise : Hypertherm Associates.

Engagement envers la réussite

Derrière le nom Hypertherm Associates se trouve un engagement fondamental envers la réussite : celle de nos clients, de nos partenaires, de nos associés et de nos collectivités. Notre attachement à la propriété à 100 % par les associés découle directement de cet engagement. Grâce à notre indépendance complète à l'égard d'actionnaires externes ou d'autres entités commerciales, nous pouvons nous concentrer sur nos clients et nos partenaires pour répondre exactement à leurs besoins. Et parce que nos employés travaillent ensemble à l'atteinte d'un objectif commun, ils constituent une main-d'œuvre dynamique qui se consacre à offrir une expérience client toujours supérieure.

En tête de l'industrie

De l'aérospatiale à l'agriculture en passant par l'énergie et les infrastructures, les personnes, les marques et les technologies d'Hypertherm Associates se trouvent déjà partout où s'effectue la fabrication de pointe dans le monde. En effet, des centaines de milliers d'entreprises comptent actuellement sur les technologies et les solutions d'Hypertherm Associates pour accroître leur efficacité et leur fiabilité afin d'augmenter leur productivité et leur rentabilité. C'est pourquoi les entreprises à travers le monde se tournent vers Hypertherm Associates pour construire des navires, des avions et des wagons, pour ériger des bâtiments et des ponts en acier, pour fabriquer de l'équipement lourd et des éoliennes – et bien plus encore.

Avec son portefeuille de technologies et de solutions, Hypertherm Associates emploie plus de 1 900 personnes, compte de nombreux partenaires et mène ses activités partout à travers le monde. Grâce à Hypertherm Associates, nous avons créé un cadre favorable à la croissance et à l'expansion qui nous permettra d'offrir plus rapidement les plus récentes innovations à nos clients, à l'aide d'une intégration plus poussée et d'un meilleur soutien à la clientèle.

Hypertherm Associates représente l'évolution d'une vision qui continue d'accorder la priorité aux clients, de résoudre leurs défis et de faciliter encore davantage la conduite des affaires avec nous. Notre équipe mondiale s'engage à trouver constamment de nouvelles façons de maximiser la réussite de notre entreprise, de nos clients et des collectivités où nous œuvrons, et nous sommes ravis de vous compter parmi nous tandis que nous poursuivons notre mission visant à façonner de nouvelles possibilités.

SHAPING POSSIBILITY®

PLASMA | LASER | JET D'EAU | AUTOMATISATION | LOGICIEL | CONSOMMABLES

En savoir plus sur www.hypertherm.com/XPR

À moins d'indication contraire dans le document publicitaire, toutes les marques de commerce sont la propriété d'Hypertherm, Inc. et peuvent être déposées aux États-Unis ou dans d'autres pays.

Veuillez consulter le site www.hypertherm.com/patents pour en savoir plus sur les numéros et les types de brevets d'Hypertherm Associates.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Révision 7

897060FR-CA Français/French-CA

HYPERTHERM ASSOCIATES®

En tant que propriétaires associés à 100 %, nous nous efforçons tous d'offrir une expérience client de qualité supérieure. www.hyperthermassociates.com/ownership

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Détenue à 100 % par les associés Greener Cuts