HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Plasma XPR

El XPR® le retribuye con la máxima versatilidad, productividad, precisión y confianza.




IIoT Ready
HYPERTHERM
XPR460

Contenidos

4 Descripción general del XPR

6 Calidad de corte X-Definition líder en la industria

10 Productividad optimizada y costos operativos reducidos

12 Optimización del diseño del sistema

14 Fácil de usar

16 Beneficios medioambientales

17 Confiabilidad

19 La historia corporativa de Hypertherm Associates

Descripción general del XPR

Potencie su rentabilidad con XPR

XPR® forma parte de la familia de sistemas mecanizados de corte por plasma más versátil del mundo para cortar acero al carbono, acero inoxidable y aluminio. Su flexibilidad mejora los resultados del corte para ofrecer una calidad superior en cada paso, aumentando la productividad y reduciendo los costos operativos. La tecnología X-Definition® ofrece una calidad de corte más alta, capacidad de corte de mayor espesor, velocidades de corte más rápidas y mayor duración de los consumibles. Además, una uniformidad superior entre piezas durante la vida útil de los consumibles garantiza que el primer corte sea tan limpio como el último. XPR proporciona un corte de precisión en metal de gran espesor, produciendo piezas con menos escoria y reelaboraciones para mejorar la productividad. La tecnología Arc Response Technology™ exclusiva ofrece protección contra errores de antorcha y apagado gradual que interviene automáticamente en eventos catastróficos que pueden dañar consumibles y antorchas, por lo que puede tener la seguridad de que está resguardando su inversión.

XPR le retribuye con la máxima versatilidad, productividad, precisión y confianza.

La más amplia versatilidad amplía las capacidades

- Proporciona una versatilidad de corte y marcado superior para acero al carbono, acero inoxidable y aluminio con 11 combinaciones de gases diferentes, lo que permite mejorar las combinaciones y los materiales de corte
- Ofrece la más amplia gama de potencia de corte por plasma –30 A a 460 A– en varios metales y espesores
- A diferencia del corte por láser de fibra óptica, que requiere superficies impecables, el corte por plasma ofrece un corte uniforme y de alta calidad en superficies metálicas imperfectas, incluidas aquellas con pintura y óxido, lo que aumenta la productividad
- En comparación con el corte por láser de fibra óptica, la flexibilidad del plasma se destaca en el corte robótico con los cables y mangueras largos, el tamaño del cabezal de corte, los compartimentos requeridos y mayores distancias de separación para geometrías de piezas complejas
- Produce piezas listas para soldar más rápido con perfiles de ranurado más anchos, profundos y limpios. El ranurado automatizado XPR minimiza o elimina la rectificación en comparación con el ranurado por arco de carbono, lo que ahorra tiempo y mejora la calidad de las piezas.

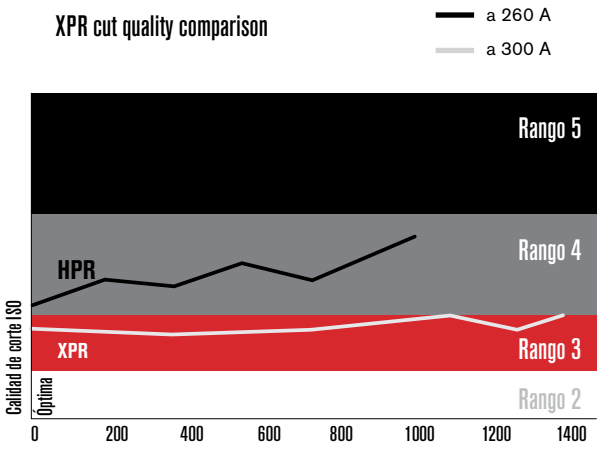
POTENCIE SU RENTABILIDAD

La productividad optimizada genera menores costos operativos

- La potencia máxima optimiza la productividad al ofrecer una calidad de corte más alta, capacidad de corte de materiales de mayor espesor y velocidades de corte más rápidas
  - -Corte hasta un 12% más rápido en comparación con las generaciones anteriores de plasma
  - -En pruebas de laboratorio, la duración de los consumibles aumentó en un 12%
- Obtenga un corte más rápido con nuestra tecnología asistida por argón exclusiva de la industria y obtenga un aumento del 25% en la capacidad de perforación, un aumento del 15% en la capacidad de corte de arranque desde el borde en acero al carbono y un aumento del 40% en acero inoxidable en comparación con las generaciones anteriores de plasma
- En comparación con los sistemas de la competencia que deben cambiar a gases de mayor costo, como el hidrógeno, para cortar metales más gruesos, el XPR corta con oxígeno en todo su rango de potencia, lo que reduce los costos y aumenta la productividad
- La tecnología exclusiva Arc Response Technology™ interviene en eventos adversos para preservar la vida útil de los consumibles y evitar daños a la antorcha, lo que extiende la vida útil de los consumibles hasta 3 veces



Cortes uniformes en acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.



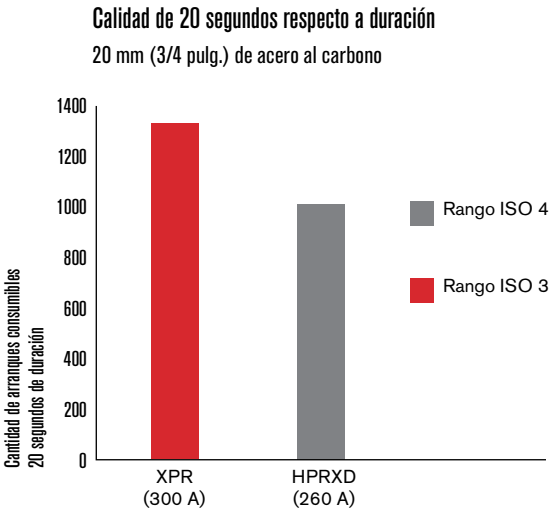
Cortes de 20 segundos en acero al carbono de 20 mm (3/4 pulg.)

El corte de precisión reduce las operaciones auxiliares

- Ofrece una excelente consistencia entre piezas durante la vida útil de los consumibles, desde el primer corte hasta el último.
- Proporciona una superficie lisa, baja angulosidad y muy poca escoria o una cantidad mínima para producir piezas uniformes
- La tecnología integrada XPR mejora la calidad de corte en bisel de A y V de 45° en metal de mayor espesor, lo que reduce el tiempo de preparación de soldaduras **en un 50%** en comparación con las generaciones anteriores de plasma

Calidad que inspira confianza

- Hypertherm Associates ofrece los productos más innovadores y confiables de la industria
- El diseño de fabricación está enfocado en el cliente y pasa por pruebas de confiabilidad rigurosas
- La tecnología Arc Response Technology™ exclusiva ofrece protección de la antorcha y los consumibles
- Nuestra red de socios, la mejor del mundo, brinda soporte para consumibles, piezas y entregas
- Nuestra red de socios comerciales ofrece servicios de sistemas y soporte técnico, incluido el soporte remoto
- Capacitación del Instituto de corte Hypertherm y una red global de socios





Tecnología SureCut exclusiva

Nuestra exclusiva tecnología SureCut™ usa software para incorporar automáticamente capacidades de corte avanzadas en el proceso de corte por plasma, brindando mejores resultados, simplificando las operaciones de corte y reduciendo la intervención del operador.

- Tecnología True Hole®: un proceso patentado para acero al carbono que prácticamente elimina la conicidad del orificio y mejora la redondez, produce una calidad de orificio significativamente mejor que la que antes era posible utilizando plasma.
- La tecnología True Bevel™ aplica automáticamente un ángulo de bisel y una secuencia de corte mejorados, lo que aumenta la precisión y la consistencia de la calidad.
- Rapid Part™ proporciona un movimiento más eficiente y omite pasos innecesarios, lo que reduce el tiempo de producción hasta un 50%.
- Plate Saver™ mejora la utilización del material hasta en un 14%, según la combinación de piezas al anidar piezas cuadradas o rectangulares.



Fábrica inteligente

Potencie su rentabilidad. El plasma Hypertherm XPR® le retribuye con la máxima versatilidad, productividad y precisión. El XPR incluye un servidor web integrado para el diagnóstico y la localización de problemas de la máquina.

Capacidades de la fábrica inteligente

- SMART Log de mantenimiento preventivo
- SMART Log para informes de tiempo de operación (cuando se usa con EDGE)

El valor que aporta

- Puede automatizar tareas habituales
- Ayuda a mejorar la gestión de activos
- Puede reducir errores y paradas no planificadas
- Puede ayudar en la gestión del mantenimiento

Calidad de corte X-Definition líder en la industria

Tecnología de antorcha y consumibles

La tecnología X-Definition® mejora la calidad de corte y la consistencia en acero al carbono, amplía la aplicación del proceso HyDefinition® vanguardista de Hypertherm Associates a un amplio rango de aplicaciones no ferrosas y lo mejora significativamente con una gran cantidad de nuevas tecnologías de corte fundamentales.

Tecnología HyDefinition ampliada

Nuestra tecnología HyDefinition pionera, que cuenta con un diseño de boquilla ventilada de dos piezas, alinea y enfoca el arco de plasma, lo que permite aumentar la estabilidad del arco y la densidad de energía para una calidad de corte más consistente y precisa. Esta tecnología fundacional, antes usada principalmente en aplicaciones de acero al carbono, ahora se aplica al rango completo de procesos de corte no ferrosos para obtener una calidad de borde más limpia, definida y uniforme en acero inoxidable y aluminio.

Vented Water Injection (VWI)

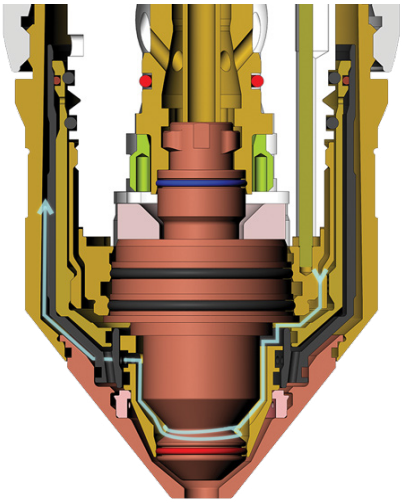
Este proceso con patente pendiente cuenta con plasma N_2 ventilado y un escudo frontal H_2O. Los bordes son cuadrados, la angulosidad es menor y el acabado de la superficie es excelente en materiales no ferrosos, especialmente el aluminio.



Cool nozzle

Esta prestación con patente pendiente del proceso de oxígeno de 220 y 300 A proporciona refrigerante líquido directamente en el orificio de la boquilla. Este refrigerante es un factor importante para aumentar la calidad de corte en más del 40% en toda la duración de los consumibles.

Cool nozzle



Tecnología Vent-to-shield

Esta nueva tecnología mezcla el hidrógeno recuperado del gas plasma ventilado con el gas de protección, para reducir la angulosidad y brindar un color más uniforme en el borde en acero inoxidable de hasta 12 mm (1/2 pulg.).

Plasma dampening

La tecnología Plasma dampening con patente pendiente ofrece una mayor densidad del arco y velocidades de corte más altas en acero inoxidable delgado, a la vez que mantiene la estabilidad del arco y proporciona mayor suavidad en los bordes del corte.

PowerPierce

La tecnología patentada de escudo frontal con enfriamiento líquido **Power pierce** repele el metal fundido durante la perforación, lo que permite una perforación de producción de 50 mm (2 pulg.) en acero al carbono y hasta 64 mm (2-1/2 pulg.) en acero al carbono en el XPR460, hasta 50 mm (2 pulg.) en el XPR300 y hasta 40 mm (1-9/16 pulg.) en el XPR170 cuando se usa la tecnología de **perforación con asistencia de argón.**

Con el XPR460, Power pierce, en combinación con la tecnología de corte asistida por argón, aumenta el arranque desde el borde en acero al carbono de gran espesor utilizando oxígeno por hasta 100 mm (4 pulg.) en acero al carbono.

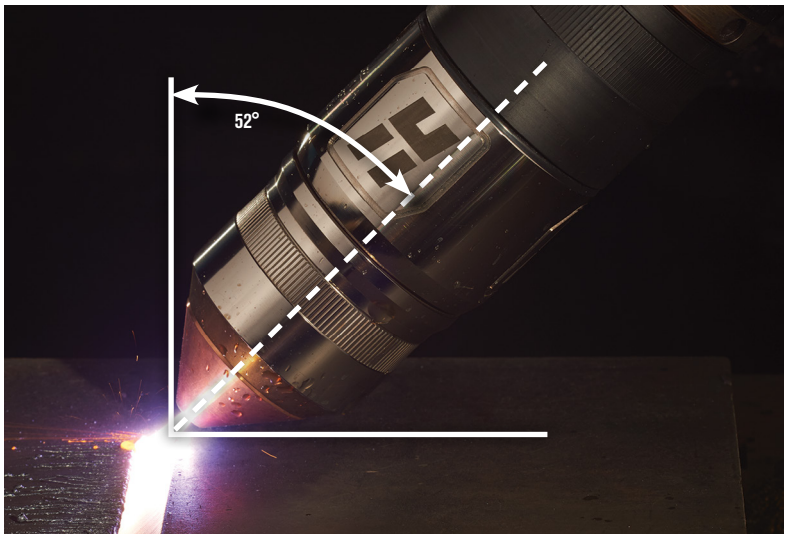


Advanced arc stability

La constancia superior del arco de un impacto de gas de protección modificado mejora la estabilidad del arco cuando sale de un orificio perforado o de un ángulo agudo, para brindar longitudes de entrada reducidas y una mejor calidad de corte.

Mejor geometría de la antorcha

Mayor capacidad y rendimiento del bisel gracias al diseño cónico mejorado de la antorcha que cuenta con un ángulo incluido de 76° y rotación de bisel de hasta 52°.



Tecnología True Hole

La tecnología True Hole® incorpora nuevos protocolos de segmentación de arco para producir automáticamente orificios aptos para pernos en acero al carbono con una proporción de diámetro a espesor de 1:1 hasta 2:1.



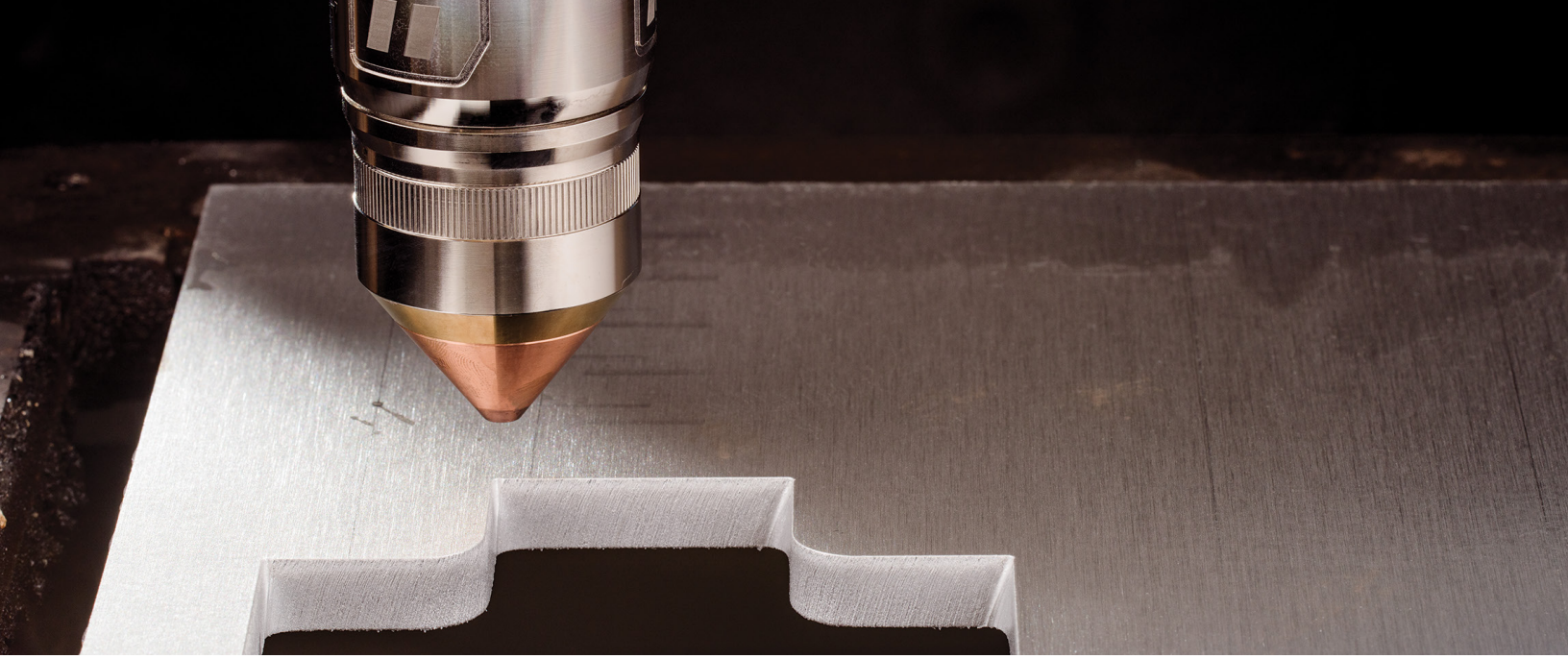
Control y entrega del proceso

Control de vanguardia del proceso a través de un nuevo concepto de entrega de gases y fluidos. Las cuatro opciones de consolas, Core™, CorePlus™, Vented Water Injection™ (VWI) y OptiMix™, 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 marcado y la capacidad de perforación extendida en algunas aplicaciones.



Consola de conexión de gases/fluidos				
	Core	CorePlus	Vented Water Injection (VWI)	OptiMix
O_2/N_2/Aire	●	●	●	●
Ar		●	●	●
$F_5/Ar/H_2O$			●	●
Mezcla de H_2-N_2-Ar				●



Consola Core™

Rendimiento de corte inigualable en acero al carbono y angulosidad y acabado de bordes en acero inoxidable de hasta 12 mm (1/2 pulg.). Esto se ofrece a través de un nuevo proceso N2 HDi® que impide la mezcla de aire en el gas plasma, lo cual crea un acabado de bordes mejor y más brillante.



Consola CorePlus™

Todas las capacidades de las consolas Core más marcado con asistencia de argón y un aumento del 10% en el espesor de perforación con la capacidad de perforación asistida por argón.



Consola Vented Water Injection™ (VWI)

Toda la capacidad de las consolas Core y CorePlus, además de capacidades significativamente mejoradas de acero inoxidable y aluminio entregadas con la adición de procesos con F5 HDi y la tecnología Vented Water Injection (VWI) patentada.



Consola OptiMix™

Todas las capacidades de las consolas Core, CorePlus y VWI; más el mezclado discreto de 3 gases –Ar, H_2 y N_2– para suministrar la capacidad de corte de acero inoxidable y aluminio más flexible del mundo.



Productividad optimizada y costos operativos reducidos

Basándose en tecnologías de productividad de Hypertherm Associates líderes de la industria, el XPR® ofrece velocidades de corte más rápidas, cortes de mayor calidad que reducen o eliminan las operaciones secundarias y mayor duración de los consumibles con un tiempo de instalación más rápido. Estas se combinan para reducir aún más el costo operativo del sistema de plasma.

Ventajas tecnológicas

- Una válvula en el receptáculo de la antorcha brinda un control más rápido y preciso sobre el flujo de gas para prolongar significativamente la duración del proceso de oxígeno y acelerar mucho más un proceso de apagado gradual. La eliminación de errores de apagado gradual en la mayoría de las aplicaciones permite una duración de los consumibles casi 3 veces mayor que otros sistemas.
- La nueva tecnología de flujo Cool nozzle™ contribuye a que la duración de los consumibles aumente mucho más, con mejores resultados ISO rango 3 que nunca antes.
- El aumento de potencia proporciona una capacidad de perforación con materiales de mayor espesor que los sistemas anteriores en una aplicación de producción. La perforación asistida por argón ofrece capacidades de perforación mejoradas para trabajos ocasionales que requieren una perforación más gruesa, lo que convierte al XPR en una herramienta más versátil y productiva en su fábrica.
- El marcado con argón de alta calidad utilizando los mismos consumibles de corte permite realizar cambios rápidos y eficientes.

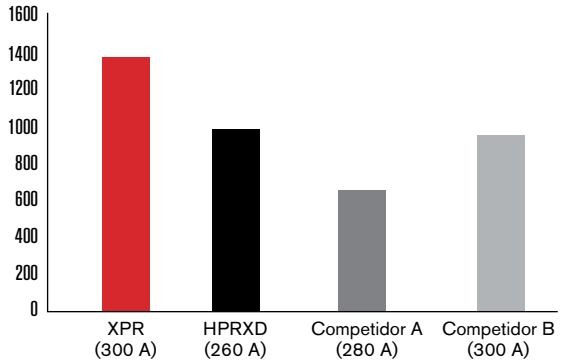
		XPR170		XPR300		XPR460	
Potencia de salida máxima		35,7 kW		66,5 kW		102 kW	
Voltaje del arco al 100%		210 V		222 V		222 V	
Espesor de la tabla de corte		**mm**	**pulg.**	**mm**	**pulg.**	**mm**	**pulg.**
Capacidad de perforación	Acero al carbono (con asistencia de argón)*	40	1-9/16	50	2	64	2-1/2
	Acero al carbono (producción)	35	1-3/8	45	1-3/4	50	2
	Acero inoxidable	22	7/8	38	1-1/2	64*	2-1/2*
	Aluminio	25	1	38	1-1/2	50*	2*
Capacidad de separación	Acero al carbono	60	2-3/8	80	3-1/8	100*	4*
	Acero inoxidable	38	1-1/2	75	3	130*	5*
	Aluminio	38	1-1/2	50	2	90	3-1/2
Ángulo de corte	Rango ISO 9013	2-4		2-4		2-4	

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

- Obtenga piezas listas para soldar más rápido con perfiles de ranurado más anchos, profundos y limpios. El ranurado automatizado XPR minimiza o elimina la rectificación en un 50-90% en comparación con el ranurado por arco de carbono, lo que ahorra tiempo y mejora la calidad de las piezas.
- Personalice perfiles de ranurado con procesos de ranurado incorporados
- Una transferencia de arco potente permite empezar más lejos de la placa en cualquier orientación de ranurado y acceder a espacios de ranurado estrechos, lo que le hace ideal para entornos de fabricación complejos.
- Automatice el ranurado con robots, cobots o sistemas de avance guiados por riel para reducir la mano de obra y aumentar el rendimiento. En comparación con el ranurado manual por arco de carbono o plasma de bajo amperaje, el XPR ofrece resultados consistentes con menos esfuerzo.

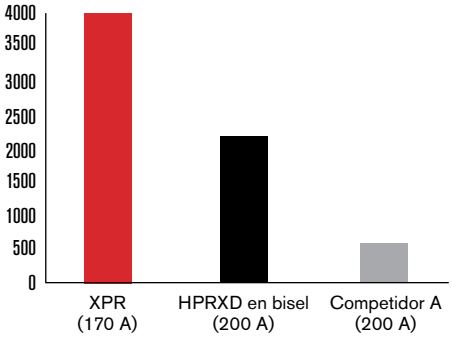
Cantidad arranques de 20 segundos

20 mm (3/4 pulg.) de acero al carbono



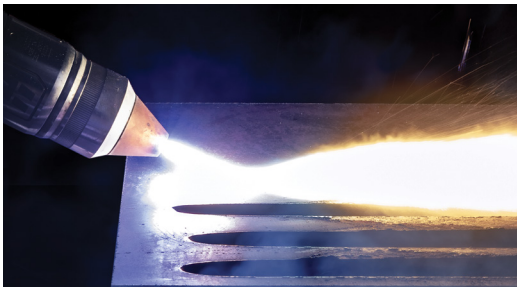
Cantidad arranques de 20 segundos

12 mm (1/2 pulg.) de acero al carbono





Marcado con argón




POTENCIE SU
RENTABILIDAD



Optimización del diseño del sistema

El XPR® está diseñado para proporcionar cortes de la mejor calidad y un rendimiento óptimo del sistema de manera automática. La tecnología avanzada de fuente de energía proporciona una retroalimentación al sistema rápida y altamente receptiva e interviene automáticamente para eliminar los eventos que tienen un impacto negativo en la eficiencia del sistema y la duración de los consumibles

Mejor información sobre el funcionamiento y la localización de problemas

Los sensores de la fuente de energía producen códigos de diagnóstico depurados e información de monitoreo del sistema significativamente mejorada. Esto reduce el tiempo de localización de problemas y proporciona datos proactivos de mantenimiento del sistema para una mejor optimización del mismo.

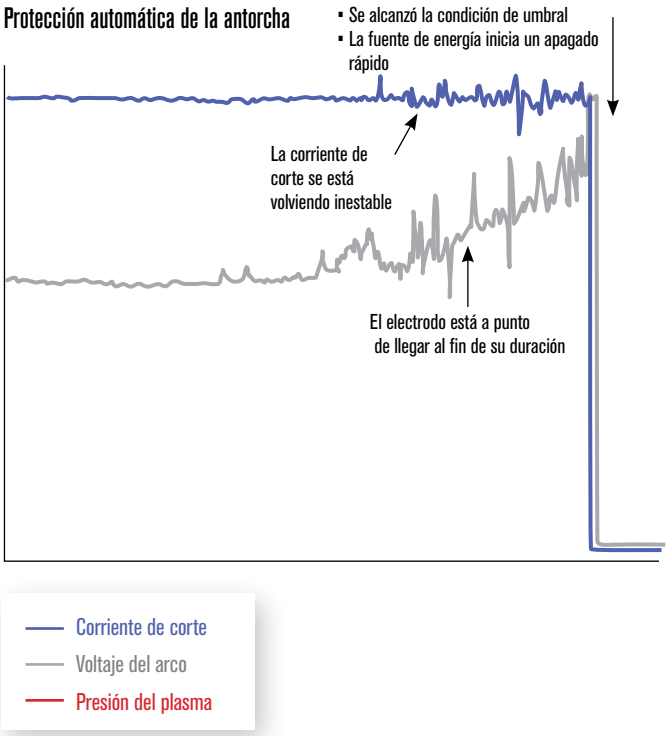
La fuente de energía de vanguardia del XPR cuenta con circuitos chopper que captan y responden al instante a cambios en el voltaje del arco y los ajustes de corriente. Esta sofisticada tecnología Arc response technology™ ofrece beneficios importantes que reducen los costos operativos y aumentan la productividad.

Arc response technology™

Protección automática de la antorcha

El módulo chopper detecta el inicio de una falla catastrófica de fundido de electrodo y apaga el sistema para proteger la antorcha contra posibles daños y permitir una mejor utilización de los consumibles.

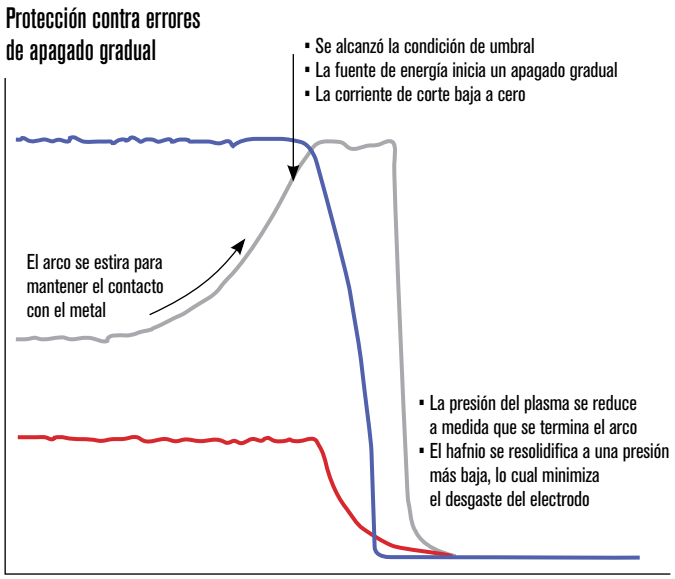
- Evita fallas en la antorcha
- Reduce el costo operativo



Protección automática contra errores de apagado gradual

El módulo chopper detecta cuando un corte está por finalizar de manera descontrolada, sin el apagado gradual adecuado del flujo de gas y corriente. Inicia automáticamente una secuencia de apagado gradual que protege el electrodo y prolonga notablemente la duración de los consumibles: más del triple que los sistemas que no tienen esta función.

- Protege el electrodo
- Mejora la duración obtenida de los consumibles
- Reduce el costo operativo



POTENCIE SU RENTABILIDAD

POTENCIE SU RENTABILIDAD

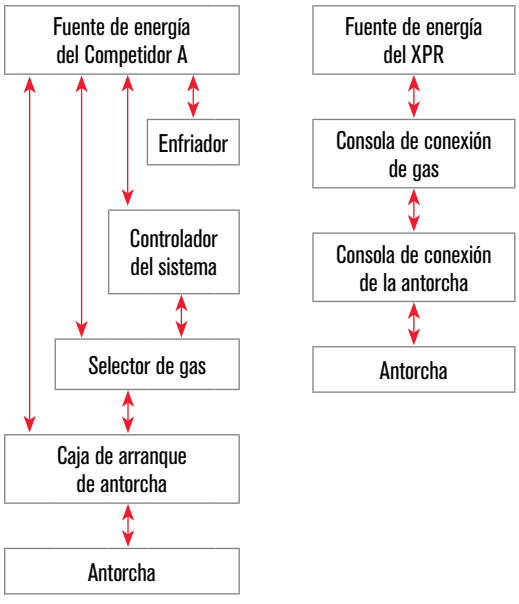


Fácil de usar

El XPR® establece el nuevo estándar para lograr un rendimiento avanzado del sistema fácilmente. Desde la configuración e instalación del sistema hasta la optimización de la conectividad y del proceso, la operación intuitiva y el monitoreo automático del sistema que ofrece el XPR redefinen lo que se entiende por corte por plasma sencillo.

- La menor cantidad de consolas y conexiones reduce los componentes y la complejidad.
- Los cables y mangueras de la antorcha incluyen la conexión sin herramientas EasyConnect™ con la consola TorchConnect™, lo cual reduce el tiempo de instalación y simplifica el reemplazo.





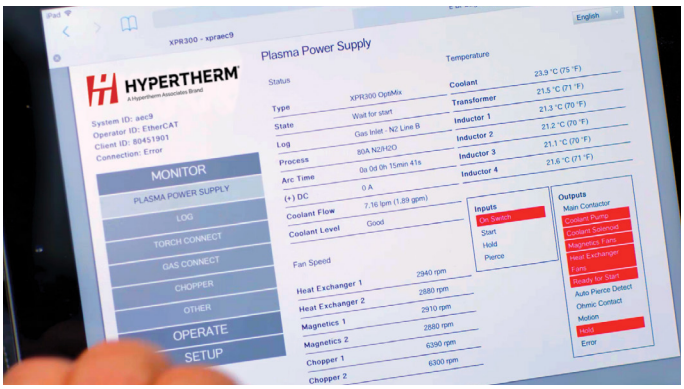
- Todas las consolas cuentan con capacidad de gas automática avanzada, lo que permite seleccionar y manejar todos los procesos de corte directamente desde el CNC.
- El electrodo QuickLock™ con patente pendiente ofrece un ajuste fácil de 1/4 de giro para reducir el tiempo de instalación.
- El diseño de desconexión de antorcha más rápido y sencillo de Hypertherm permite cambiar la antorcha con una sola mano rápidamente.





- 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, recordará su última configuración para flujos de trabajo repetibles más rápidos y simplificará la configuración y las operaciones sin la necesidad de integración CNC/PLC.





Beneficios medioambientales

La misión de ingeniería de Hypertherm Associates es desarrollar tecnologías, productos y soluciones innovadores que brinden un valor superior a nuestros clientes, nuestros propietarios y nuestro planeta. Consideramos que reducir el impacto ambiental en todo lo que hacemos es fundamental para nuestro éxito. Los sistemas XPR fueron diseñados para ser más eficaces y producir menos desperdicios al reducir el uso de consumibles y de energía, y la huella de carbono.



PRODUCTIVIDAD

- Mayor confiabilidad para un mayor tiempo de funcionamiento
- Se usa un 64% menos de material de cobre del consumible por pie de corte

AMBIENTE

- Mejor diseño para la eliminación de desechos electrónicos
- El impacto de carbono de los circuitos magnéticos es 77% menor
- El embalaje es 100% reciclable
- El sistema es 99,6% reciclable

EFICIENCIA ENERGÉTICA

- 62% más potente con relación al peso
- Corta 14% más rápido

Greener Cuts™

Confiabilidad

El desarrollo de ingeniería del XPR es la culminación de decenas de miles de horas de pruebas, análisis de datos y ajustes del sistema. Nuestro desarrollo optimiza su tiempo de funcionamiento, lo cual garantiza un rendimiento confiable de la máquina incluso bajo condiciones de campo altamente estresantes. El XPR® es el sistema de plasma mecanizado más inteligente de Hypertherm Associates hasta la fecha. Los sensores incorporados monitorean continuamente la corriente, la presión, la temperatura y el flujo, y los comparan con las especificaciones durante su operación para garantizar un rendimiento óptimo.

Especificaciones

Generalidades		XPR170	XPR300	XPR460
Voltaje máximo en circuito abierto		360 VCD	360 VCD	360 VCD
Corriente de salida máxima		170 A	300 A	460 A
Potencia de salida máxima		35,7 kW	66,5 kW	102 kW
Voltaje de salida		50-210 VCD	50-222 VCD	50-222 VCD
Voltaje del arco al 100%		210 V	222 V	222 V
Ciclo de trabajo nominal		100% a 35,7 kW, 40 °C (104 °F)	100% a 66,5 kW, 40 °C (104 °F)	100% a 102 kW, 40 °C (104 °F)
Rango de temperatura ambiente operacional		-10 °C a 40 °C (14 °F a 104 °F)	-10 °C a 40 °C (14 °F a 104 °F)	-10 °C a 40 °C (14 °F a 104 °F)
Factor de potencia		0,98 a 35,7 kW	0,98 a 66,5 kW	0,98 a 102 kW
Enfriamiento		Ventilación forzada (Clase F)	Ventilación forzada (Clase F)	Ventilación forzada (Clase F)
Aislamiento		Clase H	Clase H	Clase H
Clasificación de emisiones de Compatibilidad Electromagnética (solo modelos CE)		Clase A	Clase A	Clase A
Clasificación del IP		IP21	IP21	IP21
Dimensiones de la unidad	Alt. =	124,8 cm (49,12 pulg.)	124,8 cm (49,12 pulg.)	124,8 cm (49,12 pulg.)
	L =	123,8 cm (48,75 pulg.)	123,8 cm (48,75 pulg.)	123,8 cm (48,75 pulg.)
	An. =	84,2 cm (33,14 pulg.)	84,2 cm (33,14 pulg.)	90,5 cm (48,75 pulg.)
Puntos de levantamiento		Calificación de peso del cáncamo superior: 680 kg (1,500 lb.)	Calificación de peso del cáncamo superior: 680 kg (1500 lb.)	Calificación de peso del cáncamo superior: 680 kg (1500 lb.)
		Ranuras inferiores del montacargas	Ranuras inferiores del montacargas	Ranuras inferiores del montacargas

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 3 5	5348 1153 726	0,018 0,135 3/16	215 40 30
	Plasma O_2 Protección aire	50	3 5 8	3820 2322 1369	0,105 3/16 5/16	155 95 55
	Plasma O_2 Protección aire	80	3 6 12	5582 3048 1405	0,105 1/4 1/2	225 110 55
	Plasma O_2 Protección aire	130	3 10 38	6502 2680 256	0,135 3/8 1-1/2	240 110 10
	Plasma O_2 Protección aire	170	6 12 25 60	5080 3061 1175 152	1/4 1/2 1 2-3/8	200 115 45 6
	Plasma O_2 Protección aire	220	10 18 60	3715 2369 158	3/8 5/8 2-1/2	150 110 6
	Plasma O_2 Protección aire	300	12 25	3940 1950	1/2 1	155 75
	Protección N_2	300	50 80	560 165	2 3	21 7
	Plasma O_2 Protección aire	460	12 38 64* 100*	4940 1370 540* 100*	1/2 1-1/2 2-1/2* 4*	190 54 22* 4*
Acero inoxidable						
Core, CorePlus, VWI y OptiMix	Plasma N_2 Protección N_2	40	0,8 3 6	6100 2683 918	0,036 0,,105 1/4	240 120 32
VWI y OptiMix	Plasma F5 Protección N_2	80	3 6 12	4248 1916 864	0,135 1/4 1/2	140 70 34
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2 Protección N_2	170	10 12 38	1975 1735 256	3/8 1/2 1-1/2	80 65 10
		300	12 25 50 75	2038 1040 387 162	1/2 1 2 3	80 40 15 6
VWI y OptiMix	Plasma N_2 Protección H_2O	300	12 25 50	2159 1302 434	1/2 1 2	85 50 15
		460	16 38 60	2896 1172 564	5/8 1-1/2 2-1/2	115 46 20
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2 Protección N_2	460	16 38 60* 130*	2322 968 587* 76*	5/8 1-1/2 2-1/2* 5*	92 38 21* 3*
Aluminio						
Core, CorePlus, VWI y OptiMix	Plasma aire Protección aire	40	1,,5 3 6	4799 2596 911	0,036 1/8 1/4	240 85 32
VWI y OptiMix	Plasma N_2 Protección H_2O	80	3 6 10	3820 2203 956	1/8 1/4 1/2	140 80 28
	Plasma N_2 Protección H_2O	130	6 10 20	2413 1702 870	1/4 3/8 3/4	95 70 35
	Plasma N_2 Protección H_2O	300	12 25 50	2286 1302 524	1/2 1 2	90 50 20
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2 Protección N_2	300	12 25 50	3810 2056 391	1/2 1 2	150 80 15
VWI y OptiMix	Plasma N_2 Protección H_2O	460	16 38 50	3536 1605 1175	5/8 1-1/2 2	140 63 45
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2	460	16 38 50* 90	5046 2290 1810* 300	5/8 1-1/2 2* 3-1/2	200 90 70* 12

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

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


Propósito constante
Ganas de innovar
Pasión por el éxito de los clientes

La historia corporativa de Hypertherm Associates

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream, Robotmaster. Estos nombres, y otros más, representan las tecnologías y soluciones líderes en el mundo y todos se pueden encontrar en una sola compañía: Hypertherm Associates. Con un propósito constante, ganas de innovar y pasión por el éxito de los clientes, Hypertherm Associates está liderando el corte industrial y dándole forma a la industria.

Shaping Possibility

Desde la fundación de Hypertherm en 1968, siempre hemos creído en el valor de superar las expectativas. Es por eso que seguimos invirtiendo en las personas. Es por eso que invertimos mucho en el desarrollo constante de productos. Y ahora, es por eso que nos conocerán como Hypertherm Associates: una compañía 100 % propiedad de los empleados compuesta por tecnologías y soluciones de corte industrial de calidad profesional que usted conoce y en las que confía (plasma, chorro de agua, software CAD-CAM, robótico y más) para ayudar a que nuestros clientes tengan éxito de maneras que nunca antes habían sido posibles.

Hypertherm Associates se basa en nuestro legado de desafiar lo que es posible hacer con los productos que creamos, la cultura que fomentamos y la experiencia que les ofrecemos a nuestros clientes, e incluso va más allá. Ya sea plasma, chorro de agua, consumibles, software y servicios que permiten conectar fábricas y optimizar el rendimiento, las soluciones que pueden ayudar a los clientes a alcanzar sus objetivos comerciales se pueden encontrar en un lugar: Hypertherm Associates.

Compromiso con el éxito

Detrás del nombre Hypertherm Associates yace un compromiso fundamental con el éxito de las personas: nuestros clientes, socios, nuestros Asociados y comunidades. Nuestra dedicación a la propiedad 100% de los Asociados es un resultado directo de ese compromiso. Al mantener total independencia de accionistas externos o de otras entidades corporativas, nos podemos concentrar en nuestros clientes y socios, para entregarles exactamente lo que necesitan. Y debido a que nuestros Asociados trabajan juntos para alcanzar una meta común, son una fuerza laboral potente dedicada a brindar constantemente una experiencia superior para el cliente.

Lideramos la industria

Desde el sector aeroespacial hasta la agricultura, y desde la energía hasta la infraestructura, las personas, las marcas y las tecnologías de Hypertherm Associates ya se pueden encontrar en todos los lugares del mundo donde se produce fabricación avanzada. De hecho, cientos de miles de empresas dependen de las tecnologías y soluciones de Hypertherm Associates en estos momentos por su rendimiento y confiabilidad, además de que ayudan a aumentar su productividad y rentabilidad. Y es por eso que compañías de todo el mundo recurren a Hypertherm Associates para construir barcos, aviones y vagones, edificios y puentes de acero, fabricar equipos pesados, levantar turbinas eólicas y muchísimo más.

A través de nuestra cartera de tecnologías y soluciones, Hypertherm Associates emplea a más de 1900 personas y mantiene operaciones y representación de socios comerciales en todo el mundo. Con Hypertherm Associates hemos creado una infraestructura para el crecimiento y la expansión que nos permitirá llevar a nuestros clientes las innovaciones más recientes más rápidamente y con un gran nivel de integración y apoyo al cliente.

Hypertherm Associates es la evolución de una visión que perdura para poner a nuestros clientes en primer lugar, ayudarlos a resolver sus desafíos y facilitar sus negocios con nosotros. Nuestro equipo global ha asumido el compromiso de buscar constantemente formas de hacer que nuestra compañía, nuestros clientes y nuestras comunidades tengan cada vez más éxito y nos emociona que nos acompañe en este viaje a medida que continuamos materializando posibilidades.

SHAPING POSSIBILITY®

PLASMA | LASER | CHORRO DE AGUA | AUTOMATIZACIÓN | SOFTWARE | CONSUMIBLES

Más información en www.hypertherm.com/XPR

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 7

897060ES-MX Español/Spanish-MX

HYPERTHERM ASSOCIATES®

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

Greener Cuts™