

Plasma XPR

O XPR® oferece máxima versatilidade, produtividade, precisão e confiança.



POTENCIALIZE
SUA **LUCRATIVIDADE**



Índice

4	Visão geral da XPR
6	Qualidade de corte X-Definition líder do setor
10	Mais produtividade e menos custos operacionais
12	Otimização projetada do sistema
14	Facilidade de uso
16	Benefícios ambientais
17	Confiabilidade
19	A história da empresa Hypertherm Associates

Visão geral da XPR

Aumente sua lucratividade com o XPR

O XPR® é a família de cortadores a plasma mecanizados **mais versátil** do mundo para cortar aço-carbono, aço inoxidável e alumínio. Sua flexibilidade melhora os resultados do corte para oferecer qualidade premium em cada etapa, aumentando a **produtividade** e reduzindo os custos operacionais. A tecnologia X-Definition® oferece qualidade de corte superior, capacidade de corte de materiais mais espessos, velocidades de corte mais rápidas e vida útil mais longa dos consumíveis. Além disso, uma consistência superior peça a peça ao longo da vida útil do consumível garante que o primeiro corte seja tão limpo quanto o último. O XPR fornece corte de **precisão** em metal espesso, produzindo peças com menos escória e retrabalho, o que aumenta a produtividade. A exclusiva Arc Response Technology™ oferece proteção contra erro de tocha e redução gradual, que intervém automaticamente em eventos catastróficos que podem danificar consumíveis e tochas, para que você possa estar **confiante** de que está protegendo seu investimento.

O XPR oferece máxima versatilidade, produtividade, precisão e confiança.

A maior versatilidade expande as capacidades

- Fornece versatilidade superior de corte e marcação para aço-carbono, aço inoxidável e alumínio com 11 combinações diferentes de gás, otimizando combinações de corte e materiais
- Oferece a mais ampla gama de potência de corte a plasma – 30 A a 460 A – em vários metais e espessuras
- Diferente do corte a laser de fibra, que exige superfícies impecáveis, o corte a plasma proporciona corte consistente e de alta qualidade em superfícies metálicas imperfeitas, incluindo aquelas com pintura e ferrugem, aumentando a produtividade.
- Comparada ao corte a laser de fibra, a flexibilidade do plasma se destaca no corte robótico, com cabos longos, tamanho da cabeça de corte, compartimentos necessários e maiores distâncias de afastamento para geometrias de peças complexas.
- Proporciona peças prontas para solda mais rapidamente com perfis de goivagem mais largos, profundos e limpos. A goivagem automatizada do XPR elimina ou minimiza o esmerilhamento em comparação à goivagem a arco de carbono — economizando tempo e melhorando a qualidade da peça.

Produtividade otimizada gera custos operacionais mais baixos

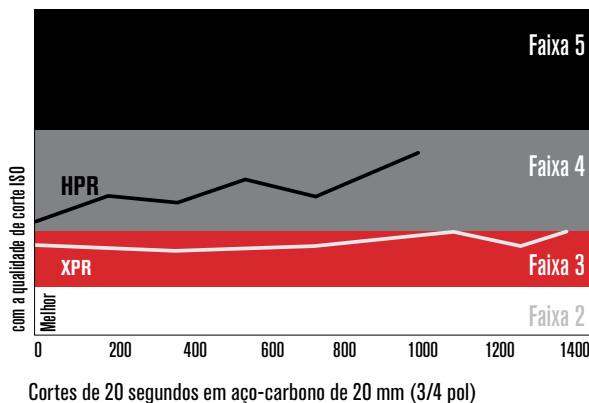
- A potência máxima otimiza a produtividade, proporcionando uma melhor qualidade de corte, capacidade de corte mais robusta e velocidades de corte mais rápidas
 - Corte até 12% mais rápido em comparação com as gerações anteriores de plasma
 - Em testes em laboratório, a vida útil dos consumíveis aumentou em 12%
- Corte mais rápido com nossa tecnologia de argônio auxiliar exclusiva do setor e ganhe um aumento de 25% na capacidade de perfuração, um aumento de 15% na capacidade de corte com partida pela borda em aço-carbono, e um aumento de 40% em aço inoxidável em comparação com as gerações anteriores de plasma
- Comparado aos sistemas concorrentes que precisam alternar para gases de maior custo, como o hidrogênio, para cortar metais mais espessos, o XPR corta com oxigênio em toda a sua faixa de potência, reduzindo custos e aumentando a produtividade
- A exclusiva Arc Response Technology™ intervém em eventos adversos para preservar a vida útil dos consumíveis e evitar danos à tocha, prolongando a vida útil do consumível em até três vezes



Cortes uniformes em aço-carbono, aço inoxidável e alumínio.

Comparação da qualidade de corte da XPR

— a 260 A
— a 300 A



POTENCIALIZE
SUA **LUCRATIVIDADE**

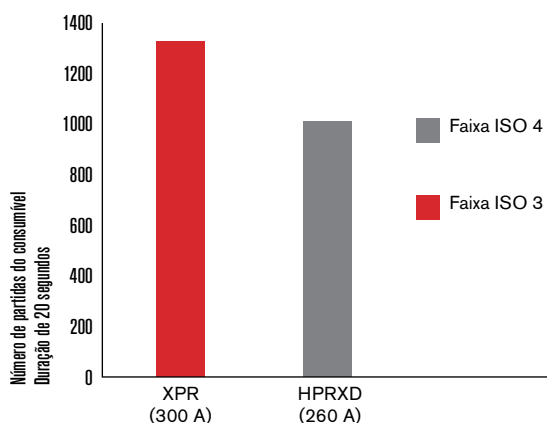
Corte de precisão reduz operações secundárias

- Oferece excelente consistência peça a peça ao longo da vida útil do consumível, do primeiro ao último corte
- Fornece uma superfície lisa, baixa angularidade e pouca ou nenhuma escória para peças limpas vindas da mesa
- A tecnologia incorporada XPR melhora a qualidade de corte chanfrado em A e V de 45° em metal espesso, reduzindo o tempo de preparação para solda **em até 50%** em comparação com as gerações anteriores de plasma

Qualidade que traz confiança

- A Hypertherm Associates oferece os produtos mais inovadores e confiáveis do setor
- O design de fabricação é focado no cliente e passa por testes rigorosos de confiabilidade
- A exclusiva Arc Response Technology™ oferece proteção à tocha e aos consumíveis
- Nossa rede de parceiros, a melhor do mundo, oferece suporte a consumíveis, peças e entrega
- Nossa rede de parceiros oferece serviço do sistema e suporte técnico, incluindo suporte remoto
- Treinamento do Instituto de Corte da Hypertherm e de uma rede global de parceiros

Qualidade de corte em 20 segundos durante toda a vida útil
Aço-carbono de 20 mm (3/4 pol)



Tecnologia SureCut exclusiva

Nossa tecnologia exclusiva SureCut™ usa software para incorporar automaticamente capacidades de corte avançadas no processo de corte a plasma, proporcionando melhores resultados, simplificando as operações de corte e reduzindo a intervenção do operador.

- A tecnologia True Hole® – um processo patenteado para aço-carbono que praticamente elimina a conicidade do furo e melhora a circularidade – produz furos com qualidade significativamente melhor do que era possível anteriormente com o plasma
- A tecnologia True Bevel™ aplica automaticamente ângulo de chanfro e sequência de corte aprimorados, aumentando a precisão e a consistência da qualidade
- O Rapid Part™ proporciona movimentos mais eficientes e evita etapas desnecessárias, reduzindo o tempo de produção em até 50%
- A tecnologia Plate Saver™ otimiza a utilização do material em até 14%, dependendo da combinação de peças durante o agrupamento de peças quadradas ou retangulares



Fábrica Inteligente

Potencialize sua lucratividade. O plasma XPR® da Hypertherm proporciona máxima versatilidade, produtividade e precisão. O XPR inclui um servidor web integrado para diagnósticos e localização de defeitos da máquina.

Recursos da Fábrica Inteligente

- SMART Log para manutenção preventiva
- SMART Log para relatórios de tempo operacional (quando usado com EDGE)

O valor que ele gera

- Pode automatizar tarefas de rotina
- Ajuda a melhorar a gestão de ativos
- Pode reduzir erros e desligamentos não planejados
- Auxilia no gerenciamento de manutenção

Qualidade de corte X-Definition líder do setor

Tecnologia de tocha e consumíveis

A tecnologia X-Definition® aumenta a qualidade de corte e a consistência em aço-carbono, e expande a aplicação do processo pioneiro HyDefinition® da Hypertherm Associates para uma ampla gama de aplicações não ferrosas, aprimorando-o consideravelmente com diversas novas tecnologias de corte fundamentais.

Tecnologia HyDefinition ampliada

Nossa tecnologia pioneira HyDefinition, com um projeto exclusivo de bico de vazão composto por duas peças, alinha e focaliza o arco plasma, aumentando a estabilidade do arco e a densidade de energia, para uma qualidade de corte mais consistente e precisa. Antes usada especialmente em aplicações em aço-carbono, esta tecnologia de base agora é aplicada à gama completa de processos de corte não ferrosos para proporcionar uma qualidade de borda mais limpa, mais afiada e mais consistente em aço inoxidável e alumínio.

Vented Water Injection (VWI)

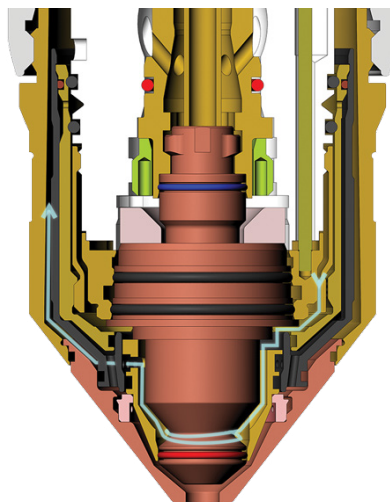
Este processo apresenta N₂ como gás de plasma de N₂ e H₂O como proteção. As bordas são quadradas e afiadas, a angularidade é reduzida e o acabamento da superfície é excelente em materiais não ferrosos, com grande destaque ao corte de alumínio.



Cool nozzle

O recurso de patente pendente para o processo a oxigênio de 220 A e 300 A transporta refrigeração líquida diretamente ao orifício do bico. Esta refrigeração é um fator importante para aumentar a qualidade de corte ao longo da vida útil dos consumíveis em mais de 40%.

Cool nozzle



Tecnologia Vent-to-shield

Esta nova tecnologia mistura parte do gás de plasma na região do bico com o gás de proteção para reduzir a angularidade e fornecer uma cor de borda mais uniforme em aço inoxidável de até 12 mm (1/2 pol).

Amortecimento de plasma

O amortecimento de plasma fornece maior densidade de arco e velocidade de corte em aço inoxidável enquanto mantém a estabilidade do arco e extremidades de corte mais homogêneas.

PowerPierce

A tecnologia patenteada de bocal refrigerado por líquido **PowerPierce** afasta o metal fundido durante a perfuração, permitindo a perfuração de produção de 50 mm (2 pol) em aço-carbono, chegando até a 64 mm (2-1/2 pol) em aço-carbono no XPR460, e até 50 mm (2 pol) no XPR300, e até 40 mm (1-9/16 pol) no XPR170 ao usar a tecnologia de **perfuração com argônio auxiliar**.

Com o XPR460, a tecnologia Power Pierce, em combinação com a tecnologia de corte com argônio auxiliar, aumenta a partida pela borda em aço-carbono espesso usando oxigênio com até 100 mm (4 pol) em aço-carbono.

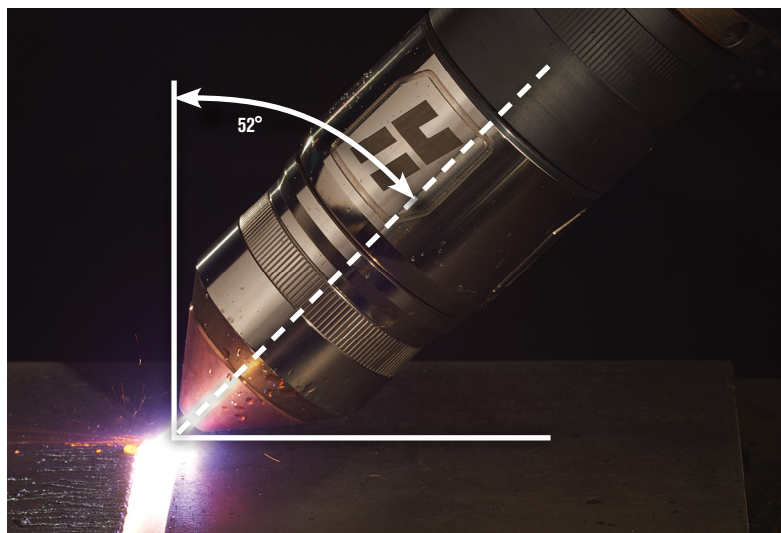


Advanced Arc Stability

Estabilidade superior do arco a partir de um choque do gás de proteção modificado que melhora a estabilidade do arco ao sair de um orifício de perfuração ou de um ângulo agudo para reduzir os comprimentos dos percursos de entrada e melhorar a qualidade de corte.

Geometria aprimorada da tocha

Capacidade de chanfro e desempenho superior graças a um design cônico da tocha aprimorado que apresenta um ângulo incluído de 76° e uma rotação de chanfro de até 52°.



Tecnologia True Hole

A tecnologia True Hole® incorpora novos protocolos de segmentação de arco para produzir automaticamente furos prontos para cavilhas em aço-carbono com razões entre diâmetro e espessura que vão de 1:1 a 2:1.



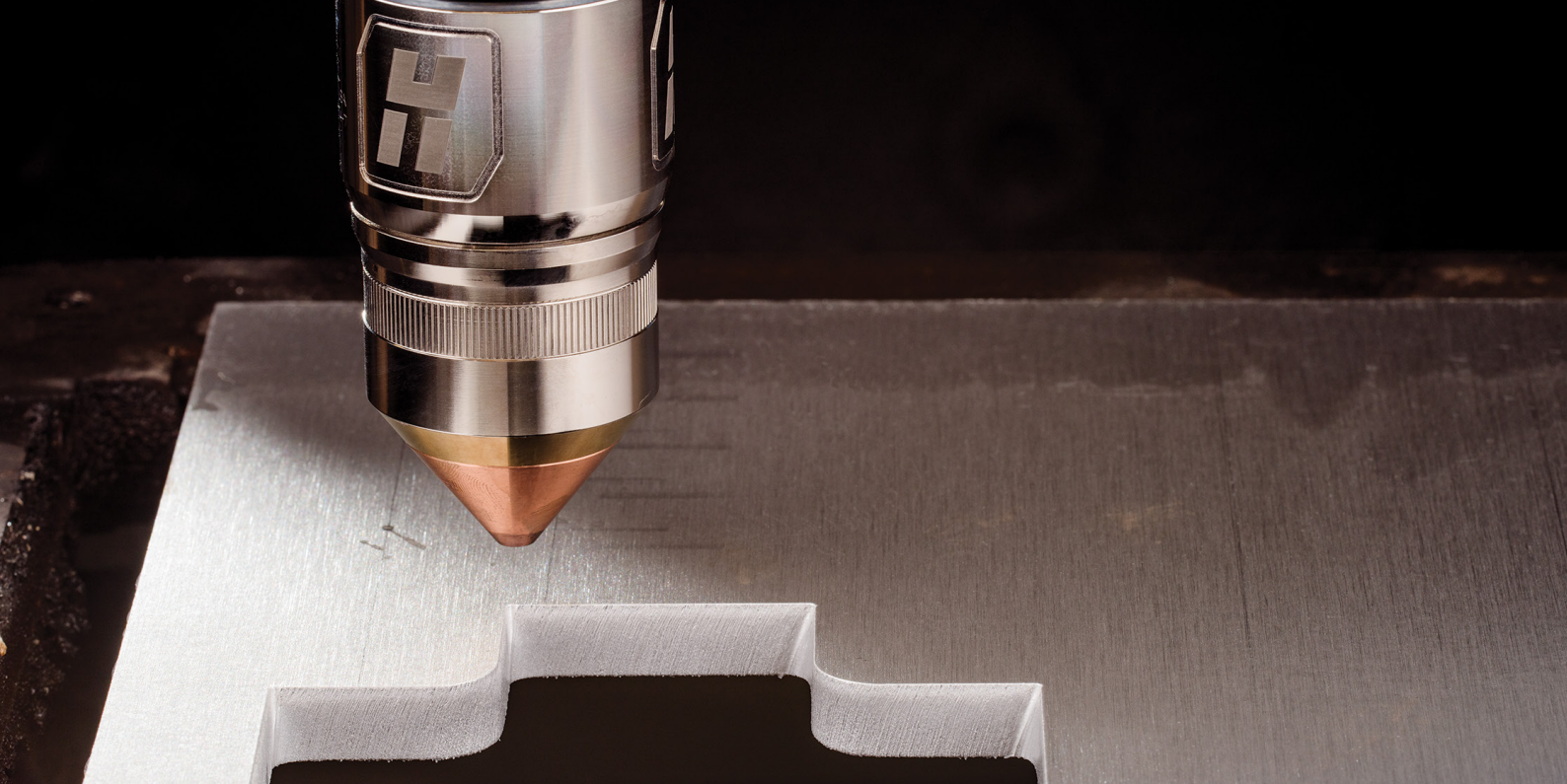
Controle de processo e execução.

Controle de processo líder do mercado através de um conceito completamente novo no suprimento de gás e fluidos. Quatro opções de console — Core™, CorePlus™, Vented Water Injection™ (VWI) e OptiMix™ — oferecem qualidade de corte incomparável em aço-carbono, com cada console oferecendo recursos avançados de corte em aço inoxidável e alumínio. Todos os consoles podem ser totalmente controlados pelo CNC para aumentar a produtividade e a facilidade de uso.

Os consoles de conexão de gás CorePlus, VWI e Optimix fornecem uma fonte de gás argônio que pode ser usado para aperfeiçoar consideravelmente a marcação e proporcionar perfuração de capacidade estendida em algumas aplicações.



Gases/fluidos do console de conexão de gás				
	Core	CorePlus	Vented Water Injection (VWI)	OptiMix
O ₂ / N ₂ /Ar Comprimido	•	•	•	•
Argônio		•	•	•
F5/Argônio/ H ₂ O			•	•
Mistura de H ₂ -N ₂ -Argônio				•



Console Core™

Desempenho de corte em aço-carbono incomparável e angularidade e acabamento de borda superior em aço inoxidável de até 12 mm (1/2 pol). Essas melhorias são oferecidas através de um novo processo HDi® de N₂ que evita a mistura de ar no gás de plasma, gerando um acabamento de borda melhor e mais brilhante.



Console CorePlus™

Apresenta todos os recursos do console Core, além de marcação a argônio e mais de 10% de incremento na espessura de perfuração com capacidade aumentada de perfuração com argônio auxiliar.



Console Vented Water Injection™ (VWI)

Todos os recursos do console Core e CorePlus, além de capacidades significativamente aprimoradas de aço inoxidável e alumínio oferecidas com a adição de processos HDi de F5 e o processo patenteado com Vented Water Injection (VWI).



Console OptiMix™

Apresenta todos os recursos do Core, CorePlus e da VWI mais a mistura de três gases — Argônio, H₂ e N₂ — que proporcionam uma capacidade de corte em aço inoxidável e alumínio com flexibilidade e excelência nunca antes vistas.



Mais produtividade e menos custos operacionais

Tendo como base as tecnologias de produtividade líderes do setor da Hypertherm Associates, o XPR® apresenta velocidades de corte mais altas, cortes de mais alta qualidade que reduzem ou eliminam a necessidade de operações secundárias e prolongam a vida útil do consumível com um tempo de configuração menor. Esses fatores, combinados, proporcionam um corte adicional nos custos operacionais do sistema a plasma.

Benefícios da tecnologia

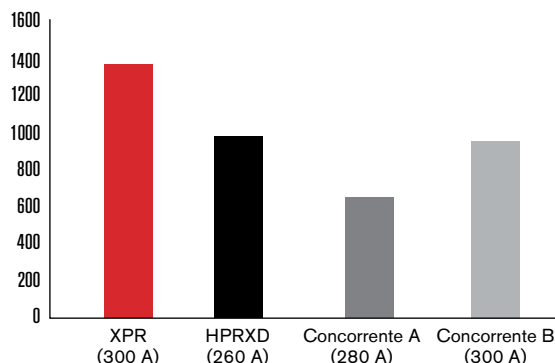
- Uma válvula no receptáculo da tocha oferece controle mais rápido e preciso sobre a vazão de gás para um processo a oxigênio muito mais duradouro e um processo de redução gradual bastante acelerado. Essa eliminação de erros da redução gradual, na maioria das aplicações, corresponde a um aumento de cerca de 3 vezes na vida útil em comparação com qualquer outro sistema.
- Nova tecnologia de fluxo Cool nozzle™ - que contribui consideravelmente para aumentar a vida útil do consumível com resultados superiores e na faixa ISO 3 como nunca antes.
- O aumento da potência proporciona capacidade de perfuração de materiais mais espessos em relação aos sistemas anteriores em uma aplicação de produção. A perfuração com argônio auxiliar oferece maiores capacidades de perfuração para trabalhos ocasionais que exigem perfuração de materiais mais espessos, tornando o XPR uma ferramenta mais versátil e produtiva em sua fábrica.
- Marcação a argônio de alta qualidade usando os mesmos consumíveis de corte, permitindo trocas rápidas e eficientes.

		XPR170		XPR300		XPR460	
Potência máxima de saída		35,7 kW		66,5 kW		102 kW	
Tensão do arco com trabalho de 100%		210 V		222 V		222 V	
Espessura na tabela de corte		mm	pol	mm	pol	mm	pol
Capacidade de perfuração	Aço-carbono (argônio auxiliar)*	40	1-9/16	50	2	64	2-1/2
	Aço-carbono (produção)	35	1-3/8	45	1-3/4	50	2
	Aço inoxidável	22	7/8	38	1-1/2	64*	2-1/2*
	Alumínio	25	1	38	1-1/2	50*	2*
Capacidade de separação	Aço-carbono	60	2-3/8	80	3-1/8	100*	4*
	Aço inoxidável	38	1-1/2	75	3	130*	5*
	Alumínio	38	1-1/2	50	2	90	3-1/2
Ângulo de corte	Faixa ISO 9013	2-4		2-4		2-4	

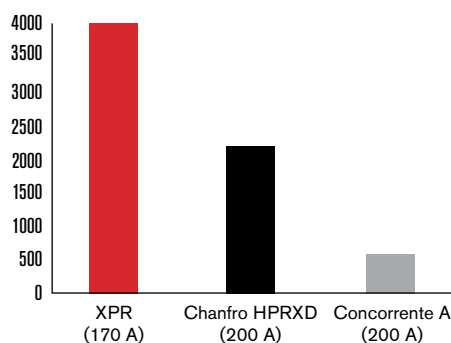
* A tecnologia com argônio auxiliar para perfuração mais espessa e corte severo mais espesso está disponível com consoles de gás OptiMix, CorePlus e VWI

- Obtenha peças prontas para solda mais rapidamente com perfis de goivagem mais largos, profundos e limpos. A goivagem automatizada do XPR elimina ou minimiza o esmerilhamento entre 50% e 90% em comparação à goivagem a arco de carbono — economizando tempo e melhorando a qualidade da peça.
- Personalize perfis de goivagem com processos de goivagem integrados
- Uma transferência do arco eficaz permite iniciar o processo mais longe da chapa em qualquer orientação de goivagem e acesso a espaços apertados de goivagem — tornando-a ideal para ambientes complexos de fabricação.
- Automatize a goivagem com robôs, cobots ou sistemas de movimento guiados por trilho para reduzir o trabalho manual e aumentar o rendimento. Em comparação à goivagem manual a plasma a arco de baixa corrente ou a arco de carbono, o XPR proporciona resultados consistentes com menos esforço.

Número de partidas de 20 segundos
Aço-carbono de 20 mm (3/4 pol)



Número de partidas de 20 segundos
Aço-carbono de 12 mm (1/2 pol)



Marcação a argônio



POTENCIALIZE
SUA **LUCRATIVIDADE**





Otimização projetada do sistema

A XPR® foi projetada para oferecer cortes com a mais alta qualidade e desempenho ideal do sistema de maneira automática. A tecnologia avançada de fonte de alimentação oferece um retorno altamente reativo e rápido do sistema e interfere automaticamente para eliminar eventos que afetem negativamente a eficiência e a vida útil do sistema.

Informações operacionais e de localização de defeitos aprimoradas

Os sensores na fonte de alimentação fornecem códigos de diagnóstico refinados e informações de monitoramento do sistema muito mais avançadas. Isto reduz o tempo de localização de defeitos e apresenta dados proativos de manutenção do sistema para uma melhor otimização do sistema.

A avançada inteligência da fonte de alimentação da XPR apresenta circuitos de chopper que detectam e respondem instantaneamente a alterações nas configurações de tensão do arco e na corrente. A sofisticada e novo aporte tecnológico Arc response technology™ oferece benefícios importantes que reduzem os custos operacionais e aumentam a produtividade.

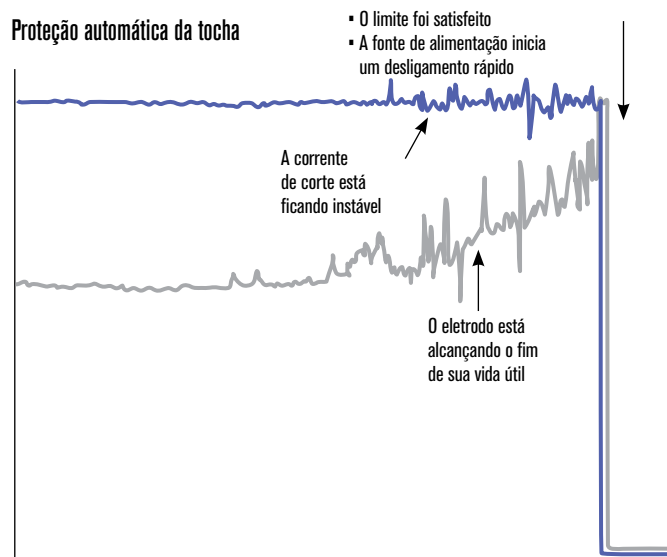
Arc response technology™

Proteção automática da tocha

O módulo do chopper detecta, logo no início, a falha catastrófica de queima do eletrodo e desliga o sistema, protegendo a tocha contra possíveis danos e possibilitando a melhor utilização do consumível.

- Impede a falha da tocha
- Reduz o custo operacional

Proteção automática da tocha



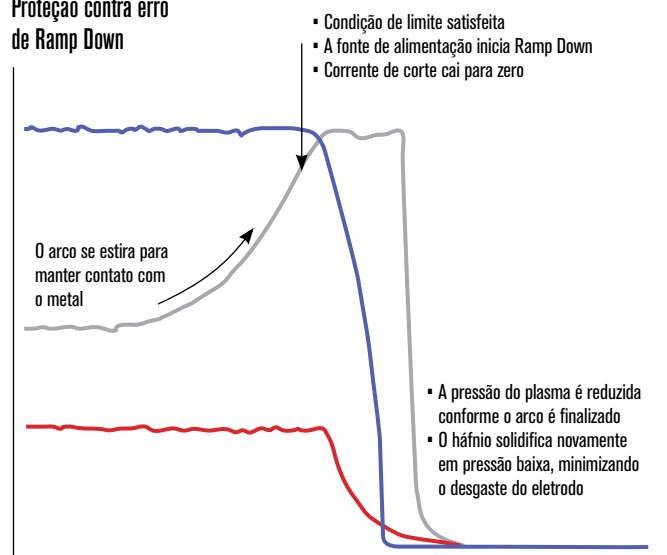
— Corrente de corte
— Tensão do arco
— Pressão de plasma

Proteção automática contra erro de Ramp Down

O módulo do chopper detecta quando o corte está prestes a terminar de forma descontrolada – sem a redução gradual adequada da corrente e da vazão de gás. Ele inicia automaticamente uma sequência rápida de redução gradual que protege o eletrodo, aumentando significativamente a vida útil do consumível – mais de três vezes mais do que os sistemas que não têm este recurso.

- Protege o eletrodo
- Aumenta a vida útil dos consumíveis
- Reduz custo operacional

Proteção contra erro de Ramp Down



POTENCIALIZE
SUA **LUCRATIVIDADE**

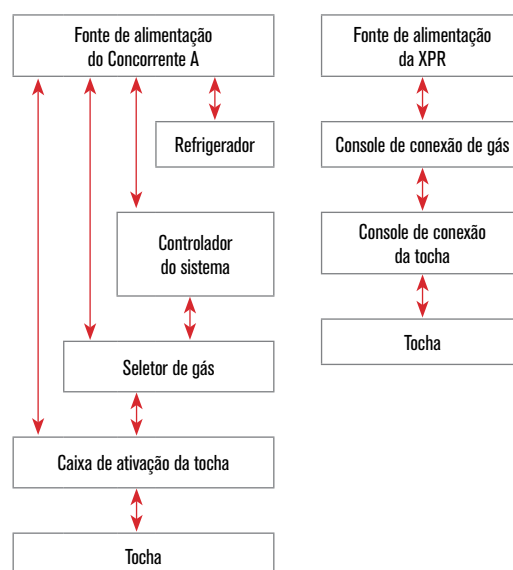
POTENCIALIZE
SUA **LUCRATIVIDADE**



Facilidade de uso

A XPR® define o novo padrão para obter um desempenho avançado do sistema com facilidade. Desde a configuração e a instalação do sistema até a conectividade e a otimização do processo, a operação intuitiva e o monitoramento automático do sistema da XPR redefinem facilidade no corte a plasma.

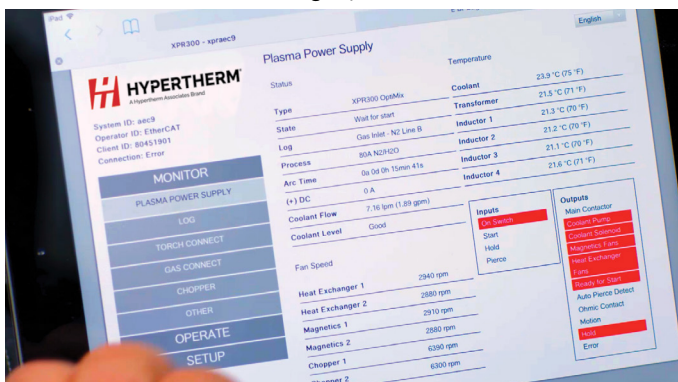
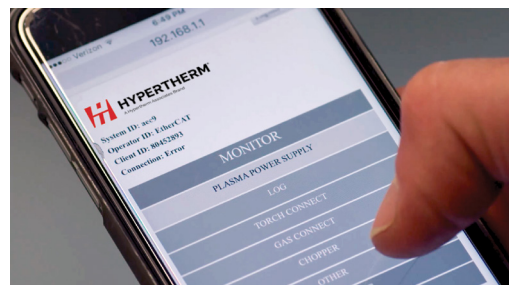
- O menor número de consoles e de posições de conexões reduz a quantidade de componentes e a complexidade da montagem e da manutenção de itens do sistema.
- O cabo da tocha inclui a conexão EasyConnect™, que não exige o uso de ferramentas, ao console TorchConnect™, reduzindo o tempo de configuração e simplificando a substituição.



- Todos os consoles apresentam capacidade avançada de gás automático permitindo que todos os processos sejam selecionados e conduzidos diretamente a partir do CNC.
- O eletrodo QuickLock™ oferece um ajuste de 1/4 de volta com facilidade, o que reduz o tempo de configuração de trabalho.
- O design de desconexão da tocha mais fácil e mais rápido da Hypertherm permite uma troca de tocha rápida e com uma mão.

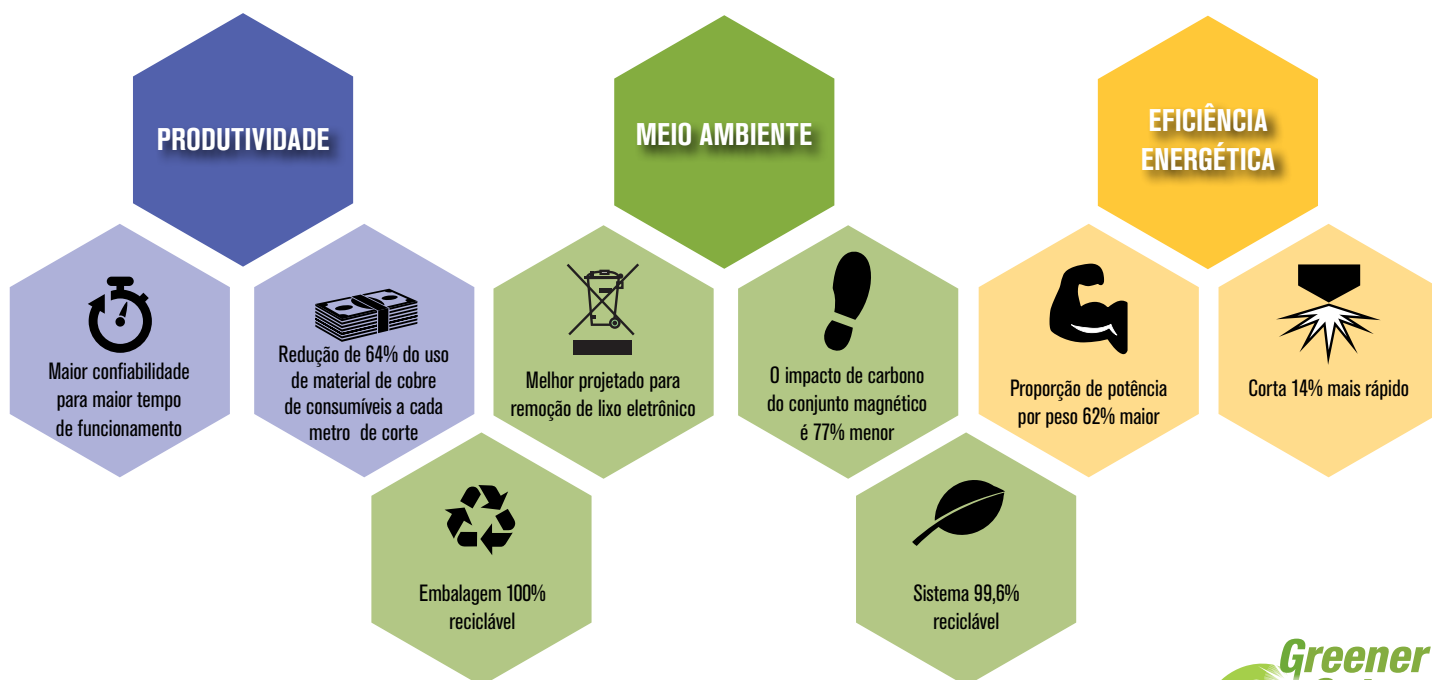


- A ferramenta de interface da web pode ser acessada via Wi-Fi e LAN Ethernet na fonte de alimentação para fins de serviço e monitoramento do sistema.
- O IIoT integrado via Ethernet LAN e MTConnect® permite acesso remoto aos dados para monitoramento mais inteligente de qualquer lugar do mundo
- O Modo de Configuração manual é ideal para aplicações simples, como goivagem e chanfro fora da mesa, mantém a última configuração para fluxos de trabalho mais rápidos e repetíveis e simplifica a configuração e as operações sem a necessidade de integração CNC/PLC.



Benefícios ambientais

A missão da engenharia na Hypertherm Associates é desenvolver tecnologias, produtos e soluções inovadores que agreguem mais valor aos nossos clientes, nossos funcionários proprietários e nosso planeta. Consideramos que é fundamental para o nosso sucesso reduzir o impacto ambiental em tudo o que fazemos. Os sistemas XPR foram projetados para ser mais eficientes e gerar menos resíduos por meio da diminuição no uso dos consumíveis, no gasto de energia e na pegada de carbono.



Confiabilidade

O desenvolvimento do projeto da XPR é resultado de dezenas de milhares de horas gastas em testes, análise de dados e ajustes no sistema. Nosso produto otimiza seu tempo de utilização e garante o desempenho confiável da máquina mesmo sob condições de campo bastante hostis. O XPR® é o sistema a plasma mecanizado mais inteligente da Hypertherm Associates até o momento. Os sensores integrados monitoram progressivamente a corrente, pressão e fluxo e as comparam com as especificações durante sua operação para garantir um desempenho ideal.

Especificações

Geral		XPR170	XPR300	XPR460
Tensão máxima de circuito aberto		360 VCC	360 VCC	360 VCC
Corrente de saída máxima		170 A	300 A	460 A
Potência máxima de saída		35,7 kW	66,5 kW	102 kW
Tensão de saída		50-210 VCC	50-222 VCC	50-222 VCC
Tensão do arco com trabalho de 100%		210 V	222 V	222 V
Especificações do ciclo de trabalho		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)
Faixa de temperatura do ambiente operacional		-10 °C-40 °C (14 °F-104 °F)	-10 °C-40 °C (14 °F-104 °F)	-10 °C-40 °C (14 °F-104 °F)
Fator de potência		0,98 a 35,7 kW	0,98 a 66,5 kW	0,98 a 102 kW
Refrigeração		Ar forçado (Classe F)	Ar forçado (Classe F)	Ar forçado (Classe F)
Isolamento		Classe H	Classe H	Classe H
Classificação de emissões EMC (somente modelos CE)		Classe A	Classe A	Classe A
Especificação de proteção contra entrada de umidade (IP)		IP21	IP21	IP21
Dimensões da unidade	A =	124,8 cm (49,12 pol)	124,8 cm (49,12 pol)	124,8 cm (49,12 pol)
	C =	123,8 cm (48,75 pol)	123,8 cm (48,75 pol)	123,8 cm (48,75 pol)
	L =	84,2 cm (33,14 pol)	84,2 cm (33,14 pol)	90,5 cm (34,64 pol)
Pontos de levantamento		A classificação de peso do olhal de levantamento superior é de 680 kg (1,500 lb.)	A classificação de peso do olhal de levantamento superior é de 680 kg (1,500 lb.)	A classificação de peso do olhal de levantamento superior é de 680 kg (1,500 lb.)
		Slots inferiores da empilhadeira	Slots inferiores da empilhadeira	Slots inferiores da empilhadeira

Console	Gases de corte	Corrente (A)	Espessura (mm)	Velocidade de corte aproximada (mm/min)	Espessura (pol.)	Velocidade de corte aproximada (pol/min)
Aço-carbono						
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	Plasma de O ₂ / Proteção de O ₂	30	0,5 3 5	5.348 1.153 726	0,018 0,135 3/16	215 40 30
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	50	3 5 8	3.820 2.322 1.369	0,105 3/16 5/16	155 95 55
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	80	3 6 12	5.582 3.048 1.405	0,105 1/4 1/2	225 110 55
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	130	3 10 38	6.502 2.680 256	0,135 3/8 1 1/2	240 110 10
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	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 de O ₂ / Proteção de ar	220	10 18 60	3.715 2.369 158	3/8 5/8 2 1/2	150 110 6
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	300	12 25	3.940 1.950	1/2 1	155 75
	Proteção de N ₂	300	50 80	560 165	2 3	21 7
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	460	12 38 64* 100*	4.940 1.370 540* 100*	1/2 1 1/2 2 1/2* 4*	190 54 22* 4*
Aço inoxidável						
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de N ₂	40	0,8 3 6	6.100 2.683 918	0,036 0,105 1/4	240 120 32
VWI e OptiMix	Plasma F5 / Proteção de N ₂	80	3 6 12	4.248 1.916 864	0,135 1/4 1/2	140 70 34
OptiMix	Plasma de H ₂ -argônio-N ₂ / Proteção de 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 e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	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 de H ₂ -argônio-N ₂ / Proteção de 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*
Alumínio						
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	Plasma de ar / Proteção de ar	40	1,5 3 6	4.799 2.596 911	0,036 1/8 1/4	240 85 32
VWI e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	80	3 6 10	3.820 2.203 956	1/8 1/4 1/2	140 80 28
	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	130	6 10 20	2.413 1.702 870	1/4 3/8 3/4	95 70 35
	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	300	12 25 50	2.286 1.302 524	1/2 1 2	90 50 20
OptiMix	Plasma de H ₂ -argônio-N ₂ / Proteção de N ₂	300	12 25 50	3.810 2.056 391	1/2 1 2	150 80 15
VWI e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	460	16 38 50	3.536 1.605 1.175	5/8 1 1/2 2	140 63 45
OptiMix	Plasma H ₂ -argônio-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

Esta não é a lista completa de processos ou espessuras disponíveis.

* A tecnologia assistida por argônio para perfuração mais espessa e corte severo mais espesso está disponível com o CorePlus, VWI e consoles de gás OptiMix.



Constância
dos objetivos

Desejo pela
inovação

Paixão pelo
sucesso
do cliente

A história da empresa Hypertherm Associates

Hypertherm. OMAX. Centricut. ProNest. AccuStream, Robotmaster. Esses nomes, e muitos outros, representam as principais tecnologias e soluções de corte industrial do mundo, e elas podem ser encontradas em uma só empresa: Hypertherm Associates. Com uma constância nos objetivos, um desejo pela inovação e uma paixão pelo sucesso do cliente, a Hypertherm Associates lidera o setor de corte e transforma o setor.

Shaping Possibility

Desde a fundação da Hypertherm em 1968, sempre acreditamos no valor de superar expectativas. É por esse motivo que fazemos investimentos contínuos nas pessoas. É por essa razão que investimos pesado em desenvolvimento contínuo de produtos. E é por isso que agora seremos conhecidos como Hypertherm Associates: uma empresa 100% de propriedade dos funcionários, constituída por tecnologias e soluções de corte industrial de classe mundial que você conhece e confia — plasma, jato de água, CAD-CAM, software de robótica e muito mais — para ajudar nossos clientes a terem sucesso de uma forma que, antes, não seria possível.

A Hypertherm Associates tem como base o legado de desafiar o que é viável, com os produtos que criamos, a cultura que promovemos e a experiência que oferecemos a nossos clientes – e não é só isso. Plasma, jato de água, ou consumíveis, softwares e serviços que conectam fábricas e otimizam o desempenho: todas as soluções que ajudam os clientes a alcançar seus objetivos comerciais podem ser encontradas em um só lugar: Hypertherm Associates.

Compromisso com o sucesso

Por trás do nome Hypertherm Associates, está um compromisso fundamental com o sucesso das pessoas: nossos clientes, parceiros, funcionários e comunidades. Nossa dedicação com a ideia de empresa 100% de propriedade dos funcionários é resultado direto desse compromisso. Ao manter total independência de acionistas externos ou outras entidades corporativas, podemos focar em nossos clientes e parceiros, para oferecermos exatamente o que eles precisam. Nossos funcionários trabalham juntos rumo a um objetivo em comum, e por isso são uma equipe motivada e dedicada a proporcionar uma experiência sempre superior ao cliente.

Liderança no setor

Da agricultura, energia, setor aeroespacial e até infraestrutura: as pessoas, marcas e tecnologias da Hypertherm Associates já podem ser encontradas em todos os lugares nos quais a fabricação avançada estiver presente no mundo. Na verdade, milhares de empresas dependem das tecnologias e soluções da Hypertherm Associates nesse exato momento, com o intuito de ter mais desempenho e confiabilidade, que, por sua vez, ajudam a aumentar sua produtividade e lucratividade. E é por isso que as empresas do mundo todo procuram a Hypertherm Associates quando desejam construir navios, aviões e trens, fabricar estruturas e pontes em aço, equipamentos pesados e turbinas eólicas, entre outros.

Por meio de nosso portfólio de tecnologias e soluções, a Hypertherm Associates emprega mais de 1.900 funcionários e mantém operações e representações de parcerias em todo o mundo. Com a Hypertherm Associates, criamos uma estrutura para crescimento e expansão que nos permitirá levar as inovações mais recentes aos nossos clientes de forma mais rápida, e com um nível mais alto de integração e suporte ao cliente.

Hypertherm Associates é a evolução de uma visão que continua colocando nossos clientes em primeiro lugar, resolvendo seus desafios e tornando ainda mais fácil fazer negócios conosco. Nossa equipe global está comprometida em encontrar continuamente maneiras de trazer mais sucesso à nossa empresa, a nossos clientes e a nossas comunidades, e estamos felizes de tê-lo conosco, ao seguirmos nessa nossa jornada de dar forma às possibilidades.

SHAPING POSSIBILITY®

PLASMA | LASER | JATO DE ÁGUA | AUTOMAÇÃO | SOFTWARE | CONSUMÍVEIS

Saiba mais em www.hypertherm.com/XPR

Salvo indicação em contrário na garantia, todas as marcas comerciais são propriedade da Hypertherm, Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países.

Para mais detalhes sobre os números e tipos de patente da Hypertherm Associates, acesse o site www.hypertherm.com/patents.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Revisão 7
897060PT Português/Portuguese

Como uma empresa 100% de propriedade dos funcionários, estamos todos focados em oferecer uma experiência superior ao cliente.
www.hyperthermassociates.com/ownership

A gestão ambiental é um dos principais valores da Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

Empresa 100% de propriedade dos funcionários

