HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR170®

El XPR170 permite realizar procesos X-Definition de última generación en espesores desde muy delgados hasta de rango medio.



Calidad de corte líder en la industria – X-Definition

El XPR mejora la calidad de corte de HyDefinition® al combinar la nueva tecnología con procesos refinados para cortes X-Definition™ de última generación en acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.

- Calidad de corte superior en acero inoxidable
- Resultados constantes con ISO rango 2 en acero al carbono y calidad de corte extendida rango 3 en acero al carbono y acero inoxidable de mayor espesor
- Resultados superiores en aluminio con Vented Water Injection™ (VWI)

Productividad optimizada y costos operativos reducidos

- Costos operativos considerablemente menores que los de la tecnología de generaciones anteriores
- Importante mejora en la duración de los consumibles en aplicaciones sobre acero al carbono
- Capacidad de perforación de mayor espesor que los sistemas de plasma de la competencia
- El ranurado automatizado XPR minimiza o elimina la rectificación en comparación con el ranurado por arco de carbono, lo que produce piezas listas para soldar más rápido con perfiles de ranurado más anchos, profundos y limpios

Optimización del sistema diseñado y facilidad de uso

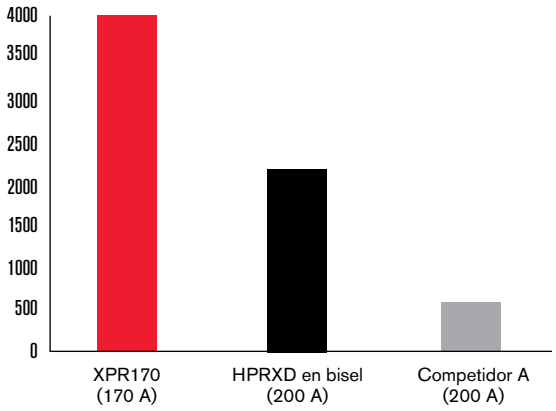
- La protección contra errores de apagado gradual aumenta de manera significativa la duración de los consumibles
- Monitoreo automático del sistema y códigos específicos de localización de problemas para un mejor mantenimiento y avisos de servicio
- Cables y mangueras de la antorcha EasyConnect™ y una conexión de antorcha manual a receptáculo para cambios rápidos y fáciles
- Electrodo QuickLock™ para el fácil reemplazo de consumibles
- Se puede acceder a la herramienta de interfaz web a través de Wi-Fi y LAN Ethernet en la fuente de energía para el monitoreo y servicio del sistema
- IIoT incorporado a través de LAN Ethernet y MTConnect® permite el acceso remoto a datos para un monitoreo más inteligente desde cualquier parte del mundo
- El modo de ajuste manual es ideal para aplicaciones simples como ranurado y biselado fuera de la mesa; conserva su última configuración para flujos de trabajo más rápidos y repetibles y simplifica la configuración y las operaciones sin la necesidad de integración CNC/PLC

Acero al carbono		mm	pulgadas
Capacidad de perforación de producción	(gas de protección aire)*	35	1-3/8
Capacidad de perforación mejorada	(gas de protección con asistencia de argón)*	40	1-9/16
Corte de separación		60	2-3/8
Acero inoxidable			
Capacidad de perforación		22	7/8
Corte de separación		38	1-1/2
Aluminio			
Capacidad de perforación		25	1
Corte de separación		38	1-1/2

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

Cantidad arranques de 20 segundos

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





POTENCIE SU RENTABILIDAD

Control y ejecución del proceso

Las cuatro opciones de consolas de conexión de gas ofrecen una calidad de corte de acero al carbono sin igual y cada una proporciona capacidades de corte eficazmente mejoradas para acero inoxidable y aluminio. Todas las consolas se pueden controlar completamente a través del CNC para una mayor productividad y facilidad de uso.

Las consolas de conexión de gas CorePlus, VWI y Optimix proporcionan una fuente de gas argón que se puede utilizar para mejorar significativamente el marcado y la capacidad de perforación extendida en algunas aplicaciones.



Consola Core™



Consola CorePlus™



Consola Vented Water Injection™ (VWI)



Consola OptiMix™

Especificaciones

Voltaje máximo en circuito abierto	360 VCD
Corriente de salida máxima	170 A
Potencia de salida máxima	35,7 kW
Voltaje de salida	50–210 VDC
Voltaje del arco al 100%	210 V
Ciclo de trabajo nominal	100% a 35,7 kW, 40 °C (104 °F)
Rango de temperatura ambiente operacional	-10 °C a 40 °C (14 °F a 104 °F)
Factor de potencia	0,98 a 35,7 kW
Enfriamiento	Ventilación forzada (clase F)
Aislamiento	Clase H
Clasificación de emisiones EMC (solo modelos CE)	Clase A
Clasificación del IP	IP21
Dimensiones de la unidad	Al. = 124,8 cm (49,12 pulg.) L = 123,8 cm (48,75 pulg.) An. = 84,2 cm (33,14 pulg.)
Puntos de levantamiento	Calificación de peso del cáncamo superior: 680 kg (1.500 lb.)
	Ranuras inferiores del montacargas

El sistema de gestión de calidad de Hypertherm Associates está registrado bajo la Norma Internacional ISO 9001:2015.

La garantía total de Hypertherm Associates da cobertura completa por un año para la antorcha y el conjunto de cables y mangueras, y de dos años para los demás componentes del sistema.

Las fuentes de energía de plasma Hypertherm han sido diseñadas para un ahorro energético y productividad punteros en la industria, con índices de rendimiento de potencia del 90% o mayores y factores que llegan a 0,98. El enorme aprovechamiento energético, la mayor duración de los consumibles y la manufactura esbelta condujeron a un reducido uso de recursos naturales y menor impacto ambiental.

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	30	0,5	5348	0,018	215
	Protección O_2		3	1153	0,135	40
			5	521	3/16	30
	Plasma O_2	50	3	3820	0,105	155
	Protección aire		5	2322	3/16	95
			8	1369	5/16	55
	Plasma O_2	80	3	5582	0,105	225
	Protección aire		6	3048	1/4	110
			12	1405	1/2	55
	Plasma O_2	130	3	6502	0,135	240
	Protección aire		10	2680	3/8	110
			38	256	1-1/2	10
	Plasma O_2	170	6	5080	1/4	200
	Protección aire		12	3061	1/2	115
			25	1175	1	45
			60	152	2-3/8	6
Acero inoxidable						
Core, CorePlus VWI y OptiMix	Plasma N_2	40	0,8	6100	0,036	240
	Protección N_2		3	2683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VWI y OptiMix	Plasma F5	80	3	4248	0,135	140
	Protección N_2		6	1916	1/4	70
			12	864	1/2	34
VWI y OptiMix	Plasma N_2	170	10	1975	3/8	80
	Protección H_2O		20	978	3/4	40
			38	434	1-1/2	17
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2	170	10	1975	3/8	80
	Protección N_2		12	1735	1/2	65
			38	256	1-1/2	10
Aluminio						
Core, CorePlus, VWI y OptiMix	Plasma aire	40	1,5	4799	0,036	240
	Protección aire		3	2596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI y OptiMix	Plasma N_2	80	3	3820	1/8	140
	Protección H_2O		6	2203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	Plasma N_2	130	6	2413	1/4	95
	Protección H_2O		10	1702	3/8	70
			20	870	3/4	35
	Plasma N_2	170	10	1994	3/8	80
	Protección H_2O		20	978	3/4	40
			38	434	1-1/2	17
OptiMix	Plasma H_2-Ar-N_2	170	10	3334	3/8	135
	Protección N_2		20	1213	3/4	50
			38	384	1-1/2	15

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

Más información en www.hypertherm.com/XPR170

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 3

870940ES Español/Spanish

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™