HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR170®

Avec le XPR170, vous pouvez utiliser des procédés X-Definition de nouvelle génération sur des matériaux allant de très fins à moyennement épais.



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

Le système XPR rehausse la qualité de coupe HyDefinition® en mariant nouvelle technologie et procédés raffinés pour offrir des coupes X-Definition™ de nouvelle génération sur l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium.

- Qualité de coupe supérieure sur l'acier inoxydable
- Résultats conformes à la norme plage ISO 2 sur l'acier doux mince et une qualité de coupe conforme à la norme étendue plage ISO 3 sur l'acier doux plus épais et l'acier inoxydable
- Résultats supérieurs sur l'aluminium grâce à la technologie Vented Water Injection™ (VWI)

Productivité optimisée et coûts de fonctionnement réduits

- Coûts de fonctionnement considérablement plus bas par rapport à la technologie de génération précédente
- Amélioration spectaculaire de la durée de vie des consommables pour les applications sur acier doux
- Capacité de perçage plus profond par rapport aux systèmes plasma concurrents
- Le gougeage automatisé XPR minimise ou élimine le meulage comparativement au gougeage à l'arc au carbone, ce qui produit des pièces prêtes à la soudure plus rapidement avec des profils de goujure plus larges, plus profonds et plus propres.

Optimisation de la conception du système et facilité d'utilisation

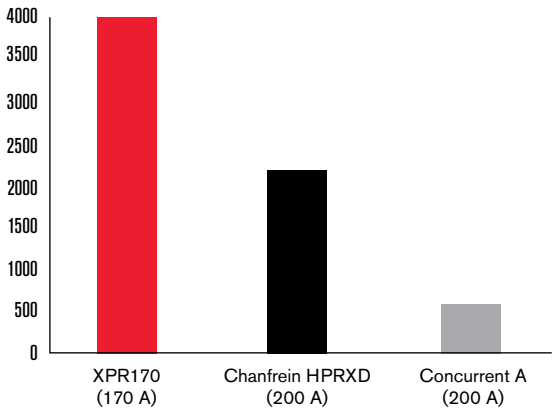
- La protection contre les erreurs de décélération progressive augmente considérablement la durée de vie des consommables
- La surveillance automatique du système et les codes de dépannage précis génèrent des instructions d'entretien et de réparation
- Changements de torche rapides et faciles grâce au faisceau de torche EasyConnect™ et au raccordement à une seule main de la torche dans son logement
- Remplacement facile des consommables grâce à l'électrode QuickLock™
- 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.

Acier doux		mm	po
Capacité de perçage de production	(gaz de protection à l'air)*	35	1-3/8
Capacité de perçage améliorée	(gaz de protection à l'argon)*	40	1-9/16
Grossière		60	2-3/8
Acier inoxydable			
Capacité de perçage		22	7/8
Grossière		38	1-1/2
Aluminium			
Capacité de perçage		25	1
Grossière		38	1-1/2

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

Nombre d'amorçages de coupes de 20 secondes

Acier doux de 12 mm (1/2 po)





AMÉLIOREZ VOTRE **RENTABILITÉ**

Contrôle du procédé et production

Quatre options de consoles de raccordement des gaz produisent une qualité de coupe de l'acier doux inégalée et une capacité de coupe améliorée pour l'acier inoxydable et l'aluminium. 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 grande capacité dans certains contextes de travail.



Console Core™



Console CorePlus™



Console Vented Water Injection™ (VWI)



Console OptiMix™

Spécifications

Tension à vide maximale	360 V c.c.
Courant de sortie maximal	170 A
Puissance de sortie maximale	35,7 kW
Tension de sortie	50 – 210 V c.c.
Tension de l'arc de 100 %	210 V
Facteur de marche nominal	100 % à 35,7 kW, 40 °C (104 °F)
Plage de températures ambiantes de fonctionnement	-10 °C – 40 °C (14 °F – 104 °F)
Facteur de puissance	0,98 à 35,7 kW
Refroidissement	Air forcé (classe F)
Isolation	Classe H
Classification d'émissions CEM (modèles CE uniquement)	Classe A
Indice de protection (IP)	IP21
Dimensions du système	H. = 124,8 cm (49,12 po) L. = 123,8 cm (48,75 po) l. = 84,2 cm (33,14 po)
Points de levage	Capacité de levage de l'œillet de 680 kg (1.500 lb)
	Encoches pour levage pour chariot élévateur sur la partie inférieure

Le système de gestion de qualité d'Hypertherm Associates est homologué selon la norme internationale ISO 9001:2015.

La garantie sur le système entier d'Hypertherm Associates couvre la torche et les faisceaux pendant un an et tous les autres composants du système pendant deux ans.

Les sources de courant plasma d'Hypertherm sont conçues pour fournir une efficacité énergétique et une productivité de pointe, avec des taux de rendement de puissance de 90 % ou plus et des facteurs de puissance allant jusqu'à 0,98. Une efficacité énergétique extrême, une longue durée de vie des consommables et une production au plus juste ont pour conséquence l'utilisation de moins de ressources naturelles, et une incidence réduite sur l'environnement.

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

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

Pour obtenir de plus amples renseignements, consultez le site : www.hypertherm.com/XPR170

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 3

870940FR Français/French

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®