HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR460®

Potencie su rentabilidad con un rango incomparable de versatilidad y potencia de corte



El XPR460, que forma parte de la familia Hypertherm XPR®, le devuelve la inversión al aportar la máxima versatilidad, productividad y precisión.

La más amplia versatilidad amplía las capacidades

- Proporciona una versatilidad de corte superior para acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.
- Ofrece la más amplia gama de potencia de corte para diversos metales y espesores.
- Ofrece un corte consistente y de alta calidad en superficies metálicas imperfectas, incluida pintura y óxido.
- El ranurado automatizado 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

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.
- La tecnología asistida por argón permite perforar y comenzar en los bordes en el acero al carbono y el acero inoxidable de mayor espesor.
- Corta con oxígeno hasta 460 amperios, brindando los mejores resultados de corte en acero al carbono.
- La tecnología Arc Response Technology™ exclusiva interviene en los eventos adversos para preservar la vida útil de los consumibles y evitar daños a la antorcha.
- 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

El corte de precisión reduce las operaciones auxiliares

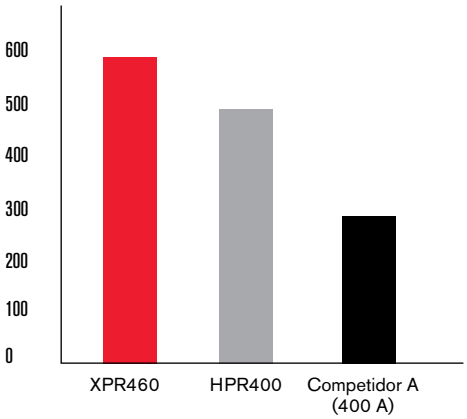
- Ofrece una excelente consistencia entre piezas durante la vida útil de los consumibles, desde el primer corte hasta el último.
- Proporciona una superficie lisa, baja angulosidad y muy poca escoria o una cantidad mínima para producir piezas uniformes
- La tecnología integrada XPR mejora calidad de corte en bisel de 45° en materiales de gran espesor, lo que hace que el proceso de soldadura sea más eficiente.
- La tecnología SureCut™ exclusiva ofrece mejores resultados al incorporar automáticamente capacidades de corte avanzadas en nuestro proceso de corte por plasma.

Acero al carbono	mm	pulgadas
Capacidad de perforación de producción	50	2
Capacidad de perforación mejorada (perforación asistida con argón)*	64	2,5
Corte de separación para producción	90	3,5
Corte de separación mejorado (corte asistido por argón)*	100	4
Acero inoxidable		
Capacidad de perforación de producción	38	1,5
Capacidad de perforación mejorada (perforación asistida con argón)*	64	2,5
Corte de separación para producción	90	3,5
Corte de separación mejorado (corte asistido por argón)*	130	5
Aluminio		
Capacidad de perforación de producción (gas de protección N_2)	38	1,5
Capacidad de perforación mejorada (perforación asistida con argón)*	50	2,0
Corte de separación para producción	90	3,5

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

Cantidad de arranques de 20 segundos

Acero al carbono 25 mm (1 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 extendida de corte de separación 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	460 A
Potencia de salida máxima	102 kW
Voltaje de salida	50-222 VCD
Voltaje del arco al 100 %	222 V
Ciclo de trabajo nominal	100 % a 102 kW, 40 °C (104 °F)
Rango de temperatura ambiente operacional	-10 °C a 40 °C
Factor de potencia	0,98 a 102 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. = 124,76 cm (49,12 pulg.) L = 127,28 cm (50,11 pulg.) An. = 87,3 cm (34,5 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.

Como compañía 100 % propiedad de los asociados, nos enfocamos en brindar una experiencia al cliente de primer nivel. www.hypertherm associates.com/ownership

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm Associates. www.hypertherm associates.com/environment

100 % propiedad de los asociados

Greener Cuts™

Más información en www.hypertherm.com/XPR460

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 2

898610ES Español/Spanish

HYPERTHERM ASSOCIATES®

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.