

XPR460®

Potencialize sua lucratividade com uma gama incomparável de versatilidade e potência de corte



Parte da família XPR® da Hypertherm, o XPR460 oferece máxima versatilidade, produtividade e precisão.

A maior versatilidade expande as capacidades

- Fornece versatilidade de corte superior para aço-carbono, aço inoxidável e alumínio
- Oferece a mais ampla gama de potência de corte para vários metais e espessuras
- Oferece corte consistente e de alta qualidade em superfícies metálicas imperfeitas, incluindo pintura e ferrugem
- A goivagem automatizada do minimiza ou elimina o esmerilhamento em comparação à goivagem a arco de carbono, produzindo peças prontas para solda mais rapidamente com perfis de goivagem mais largos, profundos e limpos

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
- A tecnologia com argônio auxiliar permite perfurar e iniciar bordas em aço-carbono e aço inoxidável mais espessos
- Corta com oxigênio até 460 A, proporcionando os melhores resultados de corte em aço-carbono
- Tecnologia exclusiva de Arc Response Technology™ intervêm em eventos adversos para preservar a vida útil dos consumíveis e evitar danos à tocha
- 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

Corte de precisão reduz operações secundárias

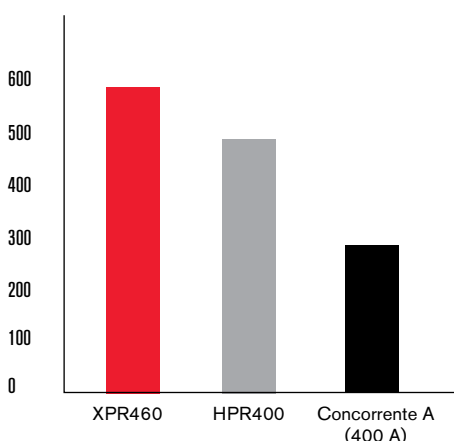
- Oferece excelente consistência peça a peça ao longo da vida útil do consumível, do primeiro ao último corte
- Fornece uma superfície lisa, baixa angularidade e pouca ou nenhuma escória para peças limpas vindas da mesa
- A tecnologia XPR incorporada melhora a qualidade de corte chanfrado de 45° em materiais espessos, tornando o processo de soldagem mais eficiente
- A tecnologia exclusiva SureCut™ oferece melhores resultados ao incorporar automaticamente capacidades de corte avançadas em nosso processo de corte a plasma

Aço-carbono	mm	polegadas
Capacidade de perfuração de produção	50	2
Capacidade de perfuração aprimorada (perfuração com argônio auxiliar)*	64	2,5
Separação de produção	90	3,5
Separação aprimorada (corte com argônio auxiliar)*	100	4
Aço inoxidável		
Capacidade de perfuração de produção	38	1,5
Capacidade de perfuração aprimorada (perfuração com argônio auxiliar)*	64	2,5
Separação de produção	90	3,5
Separação aprimorada (corte com argônio auxiliar)*	130	5
Alumínio		
Capacidade de perfuração de produção (gás de proteção N ₂)	38	1,5
Capacidade de perfuração aprimorada (perfuração com argônio auxiliar)*	50	2,0
Separação de produção	90	3,5

* 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.

Número de partidas de 20 segundos

Aço-carbono 25 mm (1 pol.)



**POTENCIALIZE
SUA LUCRATIVIDADE**

Controle de processo e execução

Quatro opções de console de conexão de gás 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, proporcionar perfuração de capacidade estendida e corte severo em algumas aplicações.



Console Core™



Console CorePlus™



Console Vented Water Injection™ (VWI)



Console OptiMix™

Especificações

Tensão máxima de circuito aberto	360 VCC
Corrente de saída máxima	460 A
Potência máxima de saída	102 kW
Tensão de saída	50–222 VCC
Tensão do arco com trabalho de 100%	222 V
Especificações do ciclo de trabalho	100% a 102 kW, 40 °C (104 °F)
Faixa de temperatura do ambiente operacional	-10 °C–40 °C (14 °F–104 °F)
Fator de potência	0,98 a 102 kW
Refrigeração	Ar forçado (classe F)
Isolamento	Classe H
Classificação de emissões EMC (somente modelos CE)	Classe A
Classificação de proteção contra entrada de umidade (IP)	IP21
Dimensões da unidade	A = 124,76 cm (49,12 pol) C = 127,28 cm (50,11 pol) L = 87,3 cm (34,5 pol)
Pontos de levantamento	A classificação de peso do olhal de levantamento superior é de 680 kg (1.500 libras) Slots inferiores da empilhadeira

O sistema de controle de qualidade da Hypertherm Associates está registrado no Padrão Internacional ISO 9001: 2015.

A garantia completa para o sistema Hypertherm Associates oferece cobertura completa por um ano para a tocha e cabos e dois anos para todos os demais componentes do sistema.

As fontes de alimentação a plasma da Hypertherm são projetadas para oferecer eficiência em energia e produtividade líderes no setor, com eficiência energética superior a 90% e fatores de potência até 0,98. Grande eficiência energética, longa vida útil dos consumíveis e fabricação enxuta reduzem o uso de recursos naturais e diminuem o impacto ambiental.

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



Saiba mais em www.hypertherm.com/XPR460

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 patentes da Hypertherm Associates, acesse o site www.hypertherm.com/patents.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Revisão 2

898610PT-BR Português/Portuguese



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	5.348	0,018	215
			3	1.153	0,135	40
			5	726	3/16	30
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	50	3	3.820	0,105	155
			5	2.322	3/16	95
			8	1.369	5/16	55
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	80	3	5.582	0,105	225
			6	3.048	1/4	110
			12	1.405	1/2	55
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	130	3	6.502	0,135	240
			10	2.680	3/8	110
			38	256	1 1/2	10
	Plasma de O ₂ / Proteção de ar	170	6	5.080	1/4	200
			12	3.061	1/2	115
			25	1.175	1	45
Plasma de O ₂ / Proteção de ar	220	60	152	2-3/8	6	
		10	3.715	3/8	150	
		18	2.369	5/8	110	
Plasma de O ₂ / Proteção de ar	300	60	158	2 1/2	6	
		12	3.940	1/2	155	
		25	1.950	1	75	
Proteção de N ₂	300	50	560	2	21	
		80	165	3	7	
		12	4.940	1/2	190	
Plasma de O ₂ / Proteção de ar	460	38	1.370	1 1/2	54	
		64*	540*	2 1/2*	22*	
		100*	100*	4*	4*	
Aço inoxidável						
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de N ₂	40	0,8	6.100	0,036	240
			3	2.683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VWI e OptiMix	Plasma F5 / Proteção de N ₂	80	3	4.248	0,135	140
			6	1.916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	Plasma de H ₂ -argônio-N ₂ / Proteção de N ₂	170	10	1.975	3/8	80
			12	1.735	1/2	65
			38	256	1 1/2	10
		300	12	2.038	1/2	80
			25	1.040	1	40
			50	387	2	15
VWI e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	300	75	162	3	6
			12	2.159	1/2	85
			25	1.302	1	50
		460	50	434	2	15
			16	2.896	5/8	115
			38	1.172	1-1/2	46
OptiMix	Plasma de H ₂ -argônio-N ₂ / Proteção de N ₂	460	60	564	2-1/2	20
			16	2.322	5/8	92
			38	968	1 1/2	38
		130*	60*	587*	2 1/2*	21*
			76*	5*	3*	
			Alumínio			
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	Plasma de ar / Proteção de ar	40	1,5	4.799	0,036	240
			3	2.596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	80	3	3.820	1/8	140
			6	2.203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	130	6	2.413	1/4	95
			10	1.702	3/8	70
			20	870	3/4	35
Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	300	12	2.286	1/2	90	
		25	1.302	1	50	
		50	524	2	20	
OptiMix	Plasma de H ₂ -argônio-N ₂ / Proteção de N ₂	300	12	3.810	1/2	150
			25	2.056	1	80
			50	391	2	15
VWI e OptiMix	Plasma de N ₂ / Proteção de H ₂ O	460	16	3.536	5/8	140
			38	1.605	1-1/2	63
			50	1.175	2	45
OptiMix	Plasma H ₂ -argônio-N ₂	460	16	5.046	5/8	200
			38	2.290	1 1/2	90
			50*	1.810*	2*	70*
			90	300	3 1/2	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.