HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR460®

Zwiększ rentowność dzięki systemowi o niezrównanej mocy i wszechstronności cięcia



System XPR460 z serii Hypertherm XPR® odwdzięcza się maksymalną wszechstronnością, produktywnością i precyzją.

Większa wszechstronność to większe możliwości

- Zapewnia doskonałą wszechstronność cięcia stali miękkiej, stali nierdzewnej i aluminium.
- Oferuje najszerszy zakres mocy cięcia różnych metali i grubości.
- Zapewnia wysokiej jakości, spójne cięcie na niedoskonałych powierzchniach metalowych, między innym lakierowanych i skorodowanych.
- W porównaniu do żłobienia łukiem węglowym zautomatyzowane żłobienie systemem minimalizuje lub eliminuje konieczność szlifowania, umożliwiając szybszą produkcję części gotowych do spawania dzięki większym, głębszym i czystszym profilom żłobienia.

Optymalizacja produktywności i niższe koszty eksploatacji

- Maksymalna moc optymalizuje produktywność, zapewniając najwyższą jakość cięcia, możliwość cięcia grubszych materiałów i większe szybkości cięcia.
- Technologia z asystą argonu umożliwia przebijanie i rozpoczynanie od krawędzi w przypadku obróbki najgrubszej stali miękkiej i stali nierdzewnej.
- Tnie tlenem z natężeniem prądu do 460 A, zapewniając najlepsze efekty cięcia stali miękkiej.
- Wyjątkowa technologia Arc Response Technology™ reaguje w przypadku wystąpienia zdarzeń nieporządanych, wydłużając cykl eksploatacji materiałów eksploatacyjnych i zapobiegając uszkodzeniu palnika.
- System można monitorować i serwisować za pomocą interfejsu internetowego dostępnego za pośrednictwem sieci Wi-Fi i Ethernet LAN w zasilaczu.
- Wbudowany moduł IIoT via Ethernet LAN i MTConnect® umożliwia zdalny dostęp do danych, zapewniając bardziej inteligentne monitorowanie z dowolnego miejsca na świecie.
- Ręczny tryb ustawiania idealnie nadaje się do takich prostych zastosowań, jak żłobienie i ukosowanie z odsunięciem. Zachowuje ostatnią konfigurację, zapewniając szybsze i powtarzalne procesy oraz upraszczając ustawianie i obsługę — bez konieczności integracji z systemami CNC/PLC.

Precyzyjne cięcie umożliwia ograniczenie liczby dodatkowych operacji

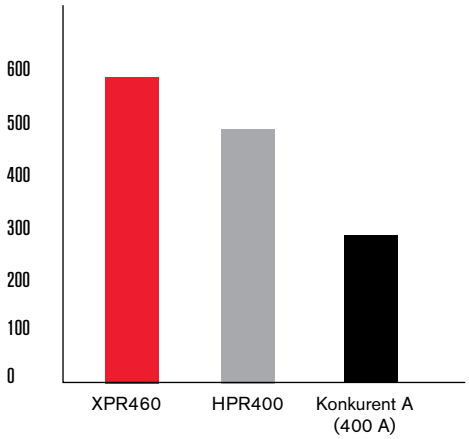
- Zapewnia doskonałą spójność obróbki w całym cyklu życia materiałów eksploatacyjnych — od pierwszego do ostatniego cięcia.
- Gwarantuje gładką powierzchnię, niską kątowość i minimalną ilość żużlu lub jego brak, umożliwiając czyste cięcie części.
- Wbudowana technologia XPR poprawia jakość cięcia ukośnego 45° w przypadku grubych materiałów, zwiększając wydajność procesu spawania.
- Wyjątkowa technologia SureCut™ zapewnia lepsze wyniki dzięki automatycznemu wprowadzeniu zaawansowanych możliwości cięcia do naszego procesu cięcia plazmowego.

Stal miękka	mm	cale
Wydajność przebijania produkcyjnego	50	2
Lepsza wydajność przebijania (przebijanie z asystą argonu)*	64	2,5
Produkcyjna wydajność odcinania	90	3,5
Ulepszone odcinanie (cięcie z asystą argonu)*	100	4
Stal nierdzewna		
Wydajność przebijania produkcyjnego	38	1,5
Lepsza wydajność przebijania (przebijanie z asystą argonu)*	64	2,5
Produkcyjna wydajność odcinania	90	3,5
Ulepszone odcinanie (cięcie z asystą argonu)*	130	5
Aluminium		
Produkcyjna wydajność przebijania (gaz osłonowy N_2)	38	1,5
Lepsza wydajność przebijania (przebijanie z asystą argonu)*	50	2,0
Produkcyjna wydajność odcinania	90	3,5

*Technologia przebijania i odcinania grubszych materiałów wspomagana argonem jest dostępna z konsolami gazu CorePlus, VWI i OptiMix.

Liczba rozruchów 20-sekundowych

Stal miękka o grubości 25 mm (1 cal)



ZWIĘKSZ RENTOWNOŚĆ

Kontrola procesu i dostarczanie gazu

Cztery opcje konsol podłączenia gazu oferują niezrównaną jakość cięcia stali miękkiej oraz w każdym przypadku znacznie lepsze możliwości cięcia stali nierdzewnej i aluminium. Wszystkie konsole można w pełni monitorować z poziomu systemu CNC, zyskując wysoką produktywność i łatwość obsługi.

Konsole podłączenia gazu CorePlus, VWI i Optimix zapewniają źródło argonu, które w niektórych zastosowaniach gwarantuje znacznie lepsze znakowanie, wyższą wydajność przebijania i odcinania.



Konsola Core™



Konsola CorePlus™



Konsola Vented Water Injection™ (VWI)



Konsola OptiMix™

Specyfikacje

Maksymalna wartość napięcia obwodu otwartego	360 V DC
Maksymalny prąd wyjściowy	460 A
Maksymalna moc wyjściowa	102 kW
Napięcie wyjściowe	50–222 V DC
Napięcie łuku w cyklu 100%	222 V
Wskaźnik cyklu pracy	100% przy 102 kW, 40°C (104°F)
Zakres roboczy temperatury otoczenia	Od -10°C do 40°C (14–104°F)
Współczynnik mocy	0,98 przy 102 kW
Chłodzenie	Wymuszony obieg powietrza (klasa F)
Izolacja	Klasa H
Klasyfikacja emisji EMC (tylko modele CE)	Klasa A
Klasyfikacja szczelności (IP)	IP21
Wymiary urządzenia	Wys. = 124,8 cm (49,12 cala) Dł. = 123,8 cm (48,75 cala) Szer. = 90,5 cm (35,64 cala)
Punkty podnoszenia	Udźwig górnego uchwytu do podnoszenia to 680 kg (1500 funtów)
	Dolne szczeliny na wózek widłowy

System zarządzania jakością firmy Hypertherm Associates jest zgodny z międzynarodową normą ISO 9001: 2015.

System kompleksowej gwarancji Hypertherm Associates zapewnia rok pełnej ochrony palnika i przewodów oraz dwa lata ochrony pozostałych komponentów systemu.

Zasilacze plazmy Hypertherm zaprojektowano tak, aby dostarczać najlepszą w branży produktywność oraz wydajność energetyczną o wskaźniku co najmniej 90% i współczynniku mocy do 0,98. Bardzo duża wydajność energetyczna, duża trwałość materiałów eksploatacyjnych oraz ekologiczny proces produkcji przewodów oznaczają mniejsze zużycie zasobów naturalnych oraz mniejszy wpływ na środowisko.

Konsola	Gazy tnące	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)	Grubość (cale)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
Stal miękka						
Core, CorePlus, VWI i OptiMix	Plazma O_2 Osłona O_2	30	0,5 3 5	5348 1153 726	0,018 0,135 3/16	215 40 30
	Plazma O_2 Osłona powietrzna	50	3 5 8	3820 2322 1369	0,105 3/16 5/16	155 95 55
	Plazma O_2 Osłona powietrzna	80	3 6 12	5582 3048 1405	0,105 1/4 1/2	225 110 55
	Plazma O_2 Osłona powietrzna	130	3 10 38	6502 2680 256	0,135 3/8 1 1/2	240 110 10
	Plazma O_2 Osłona powietrzna	170	6 12 25 60	5080 3061 1175 152	1/4 1/2 1 60 mm	200 115 45 6
	Plazma O_2 Osłona powietrzna	220	10 18 60	3715 2369 158	3/8 5/8 2 1/2	150 110 6
	Plazma O_2 Osłona powietrzna	300	12 25	3940 1950	1/2 1	155 75
	Osłona N_2	300	50 80	560 165	2 3	21 7
	Plazma O_2 Osłona powietrzna	460	12 38 64* 100*	4940 1370 540* 100*	1/2 1 1/2 2 1/2* 4*	190 54 22* 4*
Stal nierdzewna						
Core, CorePlus, VWI i OptiMix	Plazma N_2 Osłona N_2	40	0,8 3 6	6100 2683 918	0,036 0,105 1/4	240 120 32
VWI i OptiMix	F5 plazma Osłona N_2	80	3 6 12	4248 1916 864	0.135 1/4 1/2	140 70 34
OptiMix	Plazma H_2-Ar-N_2 Osłona 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 i OptiMix	Plazma N_2 Osłona 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	Plazma H_2-Ar-N_2 Osłona N_2	460	16 38 60* 130*	2322 968 587* 76*	5/8 1 1/2 2 1/2* 5*	92 38 21* 3*
Aluminium						
Core, CorePlus, VWI i OptiMix	Plazma powietrzna Osłona powietrzna	40	1,5 3 6	4799 2596 911	0,036 1/8 1/4	240 85 32
VWI i OptiMix	Plazma N_2 Osłona H_2O	80	3 6 10	3820 2203 956	1/8 1/4 1/2	140 80 28
	Plazma N_2 Osłona H_2O	130	6 10 20	2413 1702 870	1/4 3/8 3/4	95 70 35
	Plazma N_2 Osłona H_2O	300	12 25 50	2286 1302 524	1/2 1 2	90 50 20
OptiMix	Plazma H_2-Ar-N_2 Osłona N_2	300	12 25 50	3810 2056 391	1/2 1 2	150 80 15
VWI i OptiMix	Plazma N_2 Osłona H_2O	460	16 38 50	3536 1605 1175	5/8 1-1/2 2	140 63 45
OptiMix	Plazma 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

Wykaz ten nie stanowi kompletnej listy dostępnych procesów ani grubości.

*Technologia przebijania i odcinania grubszych materiałów wspomagana argonem jest dostępna z konsolami gazu CorePlus, VWI i OptiMix.

Więcej informacji znajduje się pod adresem www.hypertherm.com/XPR460.

Jeśli w materiale sprzedażowym nie wskazano inaczej, wszystkie znaki towarowe są własnością Hypertherm, Inc. i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

Więcej informacji na temat numerów i typów patentów firmy Hypertherm Associates można znaleźć pod adresem www.hypertherm.com/patents.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Wersja 2

898610PL Polski/Polish

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Jako firma znajdująca się w całości w posiadaniu akcjonariuszy, skupiamy się na zapewnianiu klientom jak największej satysfakcji. www.hyperthermassociates.com/ownership

Troska o środowisko naturalne to jedna z podstawowych wartości firmy Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

W całości w posiadaniu akcjonariuszy

Greener Cuts™