HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR460

Augmentez votre rentabilité grâce à une gamme inégalée de possibilités et de puissances de coupe



Issu de la gamme des systèmes XPR® d'Hypertherm, le système XPR460 vous rapporte gros grâce à sa polyvalence, sa productivité et sa précision maximales.

Une plus grande polyvalence augmente les possibilités

- Offre une polyvalence de coupe supérieure pour l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium.
- Offre la plus large gamme de puissance de coupe pour différents métaux et épaisseurs.
- Permet une coupe uniforme de grande qualité sur des surfaces métalliques imparfaites, y compris des surfaces avec de la peinture et de la rouille.
- Le gougeage automatisé 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.

L'optimisation de la productivité réduit les coûts de fonctionnement

- La puissance maximale optimise la productivité en offrant une meilleure qualité de coupe, une capacité de coupe plus épaisse et des vitesses de coupe plus élevées.
- La technologie à l'argon permet le perçage et la coupe à partir du bord sur l'acier doux et l'acier inoxydable les plus épais.
- La coupe à l'oxygène jusqu'à 460 A offre les meilleurs résultats de coupe sur l'acier doux.
- La technologie Arc Response Technology™ exclusive intervient lors d'événements indésirables pour préserver la durée de vie des consommables et prévenir les dommages à la torche.
- 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.

Des coupes précises réduisent les opérations secondaires

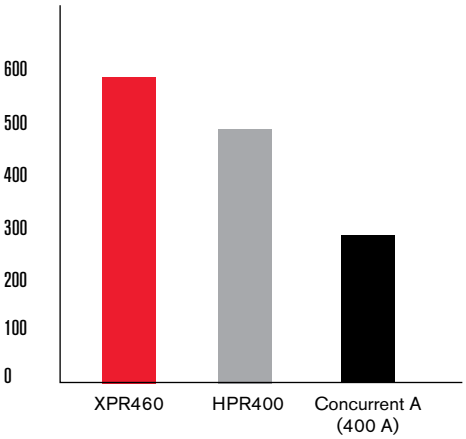
- Fournit une excellente uniformité d'une pièce à l'autre pendant toute la durée de vie des consommables, de la première à la dernière coupe.
- Produit une surface lisse, une faible angularité et peu ou pas de bavures, créant des pièces propres directement de la table.
- La technologie intégrée XPR améliore la qualité de coupe chanfreinée à 45° sur les matériaux épais, rendant le procédé de soudage plus efficace.
- La technologie SureCut™ exclusive permet d'obtenir des résultats améliorés en intégrant automatiquement des capacités de coupe avancées dans le procédé de coupage plasma.

Acier doux	mm	po
Capacité de perçage de production	50	2
Capacité de perçage améliorée (perçage à l'argon)*	64	2,5
Capacité de coupe grossière de production	90	3,5
Capacité de coupe grossière améliorée (coupe à l'argon)*	100	4
Acier inoxydable		
Capacité de perçage de production	38	1,5
Capacité de perçage améliorée (perçage à l'argon)*	64	2,5
Capacité de coupe grossière de production	90	3,5
Capacité de coupe grossière améliorée (coupe à l'argon)*	130	5
Aluminium		
Capacité de perçage de production (gaz de protection N_2)	38	1,5
Capacité de perçage améliorée (perçage à l'argon)*	50	2,0
Capacité de coupe grossière de production	90	3,5

*La technologie à l'argon pour le perçage et la coupe grossière de matériaux plus épais est offerte avec les consoles des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.

Nombre d'amorçages de coupes de 20 secondes

Acier doux de 25 mm (1 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 commandées 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, le perçage à capacité accrue et la coupe grossière étendue dans certaines applications.



Console Core™



Console CorePlus™



Console Vented Water Injection™ (VWI)



Console OptiMix™

Spécifications

Tension à vide maximale	360 V c.c.
Courant de sortie maximal	460 A
Puissance de sortie maximale	102 kW
Tension de sortie	50 – 222 V c.c.
Tension de l'arc de 100 %	222 V
Facteur de marche nominal	100 % à 102 kW, 40 °C (104 °F)
Plage de température ambiante de fonctionnement	–10 °C – 40 °C (14 °F – 104 °F)
Facteur de puissance	0,98 à 102 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 = 90,5 cm (35,64 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 la qualité d'Hypertherm Associates est homologué selon la norme internationale ISO 9001: 2015.

La garantie sur l'intégralité du système 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 pouvant atteindre 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.

En tant que propriétaires associés à 100 %, nous nous efforçons tous d'offrir une expérience client de qualité supérieure. www.hypertherm associates.com/ownership

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates. www.hypertherm associates.com/environment

Détenue à 100 % par les associés Greener Cuts

Pour en savoir plus, consultez www.hypertherm.com/XPR460.

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.

Pour en savoir plus sur les numéros et les types de brevets d'Hypertherm Associates, veuillez consulter le site www.hypertherm.com/patents.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Révision 2

898610FR Français/French

HYPERTHERM ASSOCIATES®

Console	Gaz de coupe	Courant (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 à l'O_2 Protection à l'O_2	30	0,5 3 5	5 348 1 153 726	0,018 0,135 3/16	215 40 30
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	50	3 5 8	3 820 2 322 1 369	0,105 3/16 5/16	155 95 55
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	80	3 6 12	5 582 3 048 1 405	0,105 1/4 1/2	225 110 55
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	130	3 10 38	6 502 2 680 256	0,135 3/8 1 1/2	240 110 10
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	170	6 12 25 60	5 080 3 061 1 175 152	1/4 1/2 1 2 3/8	200 115 45 6
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	220	10 18 60	3 715 2 369 158	3/8 5/8 2 1/2	150 110 6
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	300	12 25	3 940 1 950	1/2 1	155 75
	Protection à l'azote (N_2)	300	50 80	560 165	2 3	21 7
	Plasma à l'O_2 Protection à l'air	460	12 38 64* 100*	4 940 1 370 540* 100*	1/2 1 1/2 2 1/2* 4*	190 54 22* 4*
Acier inoxydable						
Core, CorePlus, VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection au N_2	40	0,8 3 6	6 100 2 683 918	0,036 0,105 1/4	240 120 32
VWI et OptiMix	Plasma F5 Protection à l'azote (N_2)	80	3 6 12	4 248 1 916 864	0,135 1/4 1/2	140 70 34
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2 Protection au N_2	170	10 12 38	1 975 1 735 256	3/8 1/2 1 1/2	80 65 10
		300	12 25 50 75	2 038 1 040 387 162	1/2 1 2 3	80 40 15 6
VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	300	12 25 50	2 159 1 302 434	1/2 1 2	85 50 15
		460	16 38 60	2 896 1 172 564	5/8 1-1/2 2-1/2	115 46 20
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2 Protection au N_2	460	16 38 60* 130*	2 322 968 587* 76*	5/8 1 1/2 2 1/2* 5*	92 38 21* 3*
Aluminium						
Core, CorePlus, VWI et OptiMix	Plasma à l'air Protection à l'air	40	1,5 3 6	4 799 2 596 911	0,036 1/8 1/4	240 85 32
VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	80	3 6 10	3 820 2 203 956	1/8 1/4 1/2	140 80 28
	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	130	6 10 20	2 413 1 702 870	1/4 3/8 3/4	95 70 35
	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	300	12 25 50	2 286 1 302 524	1/2 1 2	90 50 20
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2 Protection au N_2	300	12 25 50	3 810 2 056 391	1/2 1 2	150 80 15
VWI et OptiMix	Plasma au N_2 Protection à l'H_2O	460	16 38 50	3 536 1 605 1 175	5/8 1-1/2 2	140 63 45
OptiMix	Plasma au H_2-Ar-N_2	460	16 38 50* 90	5 046 2 290 1 810* 300	5/8 1 1/2 2* 3 1/2	200 90 70* 12

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

* La technologie à l'argon pour le perçage et la coupe grossière de matériaux plus épais est offerte avec les consoles des gaz CorePlus, VWI et OptiMix.