

XPR460®

Potenzia la tua redditività con una gamma impareggiabile per versatilità e potenza di taglio

Appartenente alla famiglia XPR® di Hypertherm, XPR460 garantisce la massima versatilità, produttività e precisione.

La più ampia versatilità espande le capacità

- Offre una versatilità di taglio superiore per acciaio dolce, acciaio inossidabile e alluminio
- Offre la più ampia gamma di potenza di taglio per diversi metalli e spessori
- Offre un taglio di alta qualità e costante su superfici metalliche imperfette, comprese vernici e ruggine
- Rispetto alla scricatura con arco al carbonio, la scricatura automatica riduce al minimo o elimina la molatura producendo più velocemente pezzi pronti per la saldatura, con profili di scricatura più ampi, più profondi e più puliti.

La produttività ottimizzata porta a costi operativi più bassi

- La massima potenza ottimizza la produttività offrendo una qualità di taglio superiore, una capacità di taglio più spessa e velocità di taglio più elevate
- La tecnologia assistita all'Argon consente di perforare e avviare i bordi sull'acciaio dolce e sull'acciaio inossidabile più spesso
- Taglia con ossigeno fino a 460 ampere, offrendo i migliori risultati di taglio sull'acciaio dolce
- L'esclusiva Arc Response Technology™ interviene in caso di eventi avversi per preservare la durata dei consumabili e prevenire i danni alla torcia
- Lo strumento di interfaccia web è accessibile tramite Wi-Fi e LAN Ethernet nel generatore per il monitoraggio e la manutenzione del sistema.
- L'IIoT integrato tramite LAN Ethernet e MTConnect® consente l'accesso remoto ai dati per un monitoraggio più intelligente da qualsiasi parte del mondo.
- La modalità manuale è ideale per operazioni semplici come la scricatura e il taglio inclinato fuori banco: salvando l'ultima configurazione, rende le operazioni ripetibili e le velocizza, semplificando il lavoro senza bisogno di integrazione CNC/PLC.

Il taglio di precisione riduce le operazioni secondarie

- Offre un'eccellente coerenza da pezzo a pezzo per tutta la durata del consumabile, dal primo all'ultimo taglio
- Offre una superficie liscia, una bassa angolosità e scorie minime o nulle per pezzi puliti fuori dal tavolo di lavoro
- La tecnologia incorporata XPR migliora la qualità del taglio con smusso a 45° su materiali spessi, rendendo più efficiente il processo di saldatura
- L'esclusiva tecnologia SureCut™ offre risultati migliori grazie all'integrazione automatica di funzionalità di taglio avanzate nel nostro processo di taglio al plasma

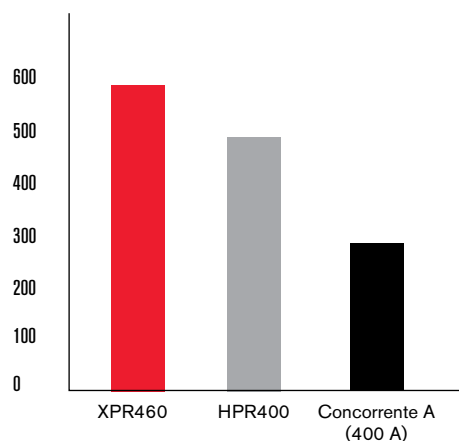


Acciaio al carbonio	mm	pollici
Capacità produttiva di perforazione	50	2
Capacità di perforazione migliorata (perforazione assistita all'argon)*	64	2,5
Taglio della produzione	90	3,5
Taglio potenziato (taglio assistito all'argon)*	100	4
Acciaio inox		
Capacità produttiva di perforazione	38	1,5
Capacità di perforazione migliorata (perforazione assistita all'argon)*	64	2,5
Taglio della produzione	90	3,5
Taglio potenziato (taglio assistito all'argon)*	130	5
Alluminio		
Capacità di perforazione produttiva (gas di schermatura N ₂)	38	1,5
Capacità di perforazione migliorata (perforazione assistita all'argon)*	50	2,0
Taglio della produzione	90	3,5

*La tecnologia assistita all'argon per la perforazione e il taglio più spesso è disponibile con le console per gas CorePlus, VWI e OptiMix.

Numero di accensioni in 20 secondi

Acciaio al carbonio da 25 mm (1 pollice)



**MIGLIORA LA
REDDITIVITÀ**

Controllo e consegna del processo

Quattro opzioni della consolle di collegamento del gas offrono una qualità di taglio impareggiabile sull'acciaio al carbonio con ogni consolle che offre capacità di taglio in sequenza migliorate su acciaio inox e alluminio. Tutte le consolle possono essere completamente controllate attraverso il CNC per un'elevata produttività e facilità di utilizzo.

Le consolle a gas CorePlus, VWI e Optimix offrono una fonte di gas argon che può essere usata per una marcatura significativamente migliorata e maggiori capacità di perforazione e taglio esteso in alcune applicazioni.

Caratteristiche tecniche

Tensione massima a circuito aperto	360 VCC
Corrente massima di uscita	460 A
Massima potenza di uscita	102 kW
Tensione di uscita	50 - 222 VCC
Tensione d'arco di lavoro al 100%	222 V
Classificazione ciclo di lavoro	100% a 102 kW, 40 °C (104 °F)
Campo di temperatura ambiente di funzionamento	-10 °C - 40 °C (14 °F - 104 °F)
Fattore di potenza	0,98 a 102 kW
Raffreddamento	Ventilazione forzata (classe F)
Isolamento	Classe H
Classificazione delle emissioni EMC (solo modelli CE)	Classe A
Classificazione IP	IP21
Dimensioni dell'unità	A = 124,8 cm (49,12 pollici) L = 123,8 cm (48,75 pollici) P = 90,5 cm (35,64 pollici)
Punti di sollevamento	Valore nominale del peso dell'occhiello di sollevamento superiore 680 kg (1.500 lb.) Guide sul fondo per il carrello elevatore

Il sistema di gestione della qualità di Hypertherm Associates è conforme allo Standard Internazionale ISO 9001: 2015.

La garanzia Hypertherm Associates sull'intero sistema offre: copertura completa per un anno sulla torcia e i cavi e per due anni su tutti gli altri componenti del sistema.

I generatori di plasma Hypertherm sono progettati per offrire la produttività e l'efficienza energetica leader del settore con classi di efficienza energetica del 90% o superiori e fattori di potenza fino allo 0,98. L'estrema efficienza energetica, la lunga durata dei consumabili e la produzione snella portano all'utilizzo di meno risorse naturali e a un impatto ambientale ridotto.

In qualità di soci proprietari al 100%, ci impegniamo a fornire un'esperienza cliente di qualità superiore. www.hyperthermassociates.com/ownership

La tutela dell'ambiente è uno dei valori fondamentali di Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Azienda di proprietà dei dipendenti al 100%



Ulteriori informazioni alla pagina
www.hypertherm.com/XPR460

Se non diversamente indicato nelle garanzie, tutti i marchi sono di proprietà di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri Paesi.

Visita www.hypertherm.com/patents per ulteriori informazioni sui numeri e i tipi di brevetti di Hypertherm Associates.

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Revision 2

898610IT Italiano/Italian



Consolle Core™



Consolle CorePlus™



Consolle Vented Water Injection™ (VWI)



Consolle Optimix™

Consolle	Gas di taglio	Corrente (A)	Spessore (mm)	Velocità di taglio appross. (mm/min)	Spessore (pollici)	Velocità di taglio appross. (pollici/min)
Acciaio al carbonio						
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	O ₂ plasma Protezione O ₂	30	0,5	5.348	0,018	215
			3	1.153	0,135	40
			5	726	3/16	30
	O ₂ plasma Protezione ad aria	50	3	3.820	0,105	155
			5	2.322	3/16	95
			8	1.369	5/16	55
	O ₂ plasma Protezione ad aria	80	3	5.582	0,105	225
			6	3.048	1/4	110
			12	1.405	1/2	55
	O ₂ plasma Protezione ad aria	130	3	6.502	0,135	240
			10	2.680	3/8	110
			38	256	1 1/2	10
	O ₂ plasma Protezione ad aria	170	6	5.080	1/4	200
			12	3.061	1/2	115
			25	1.175	1	45
	Plasma a O ₂ /schermo ad aria	220	10	3.715	3/8	150
			18	2.369	5/8	110
			60	158	2 1/2	6
O ₂ plasma Protezione ad aria	300	12	3.940	1/2	155	
		25	1.950	1	75	
		N ₂ schermo	300	50	560	2
80	165			3	7	
Plasma a O ₂ /schermo ad aria	460			12	4.940	1/2
		38	1.370	1 1/2	54	
		64*	540*	2 1/2*	22*	
		100*	100*	4*	4*	
Acciaio inox						
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	Plasma a N ₂ /schermo a 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 N ₂ schermo	80	3	4.248	0,135	140
			6	1.916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ plasma N ₂ schermata	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 a N ₂ /schermo a N ₂	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	
		60	564	2-1/2	20	
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ plasma N ₂ schermo	460	16	2.322	5/8	92
			38	968	1 1/2	38
			60*	587*	2 1/2*	21*
			130*	76*	5*	3*
Alluminio						
Core, CorePlus, VWI e OptiMix	Plasma ad aria/Schermo ad aria	40	1,5	4.799	0,036	240
			3	2.596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI e OptiMix	N ₂ plasma Schermo H ₂ O	80	3	3.820	1/8	140
			6	2.203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	N ₂ plasma Schermo H ₂ O	130	6	2.413	1/4	95
			10	1.702	3/8	70
			20	870	3/4	35
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ plasma N ₂ schermo	300	12	2.286	1/2	90
			25	1.302	1	50
			50	524	2	20
VWI e OptiMix	N ₂ plasma Schermo H ₂ O	460	16	3.536	5/8	140
			38	1.605	1-1/2	63
			50	1.175	2	45
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ plasma	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

Questo non è un elenco esaustivo dei processi o degli spessori disponibili

*La tecnologia assistita all'argon per la perforazione e il taglio più spesso è disponibile con le consolle per gas CorePlus, VWI e Optimix.