

XPR460

Unübertroffene Leistung und Vielseitigkeit
beim Schneiden



Die XPR460 gehört zur Produktfamilie Hypertherm XPR®. Sie kann stärkere Materialien schneiden, liefert die beständigste Schnittqualität sowie die höchsten Schnittgeschwindigkeiten ihrer Klasse und sorgt damit für eine höhere Produktivität und niedrigere Betriebskosten.

Größte Vielseitigkeit erweitert die Einsatzmöglichkeiten

- Bietet höchste Vielseitigkeit beim Schneiden von unlegiertem Stahl, legiertem Stahl und Aluminium
- Bietet das breiteste Spektrum beim Schneiden von verschiedenen Metallen und Stärken
- Ermöglicht qualitativ hochwertiges, einheitliches Schneiden auf unebenen Metalloberflächen, auch auf Lack und Rost.

Optimierte Produktivität führt zu niedrigeren Betriebskosten

- Maximale Leistung optimiert die Produktivität durch bessere Schnittqualität, höhere Schnittgeschwindigkeiten sowie die Möglichkeit zum Schneiden von stärkeren Materialien
- Argon-unterstützte Technik ermöglicht Lochstechen und Ansetzen an der Kante auch bei sehr dickem legiertem und unlegiertem Stahl
- Schneidet mit Sauerstoff bis zu 460 Ampere und liefert die besten Schneidergebnisse bei unlegiertem Stahl
- Exclusive Arc Response Technology™ greift bei auftretenden Problemen ein, um die Standzeit der Verschleißteile zu bewahren und eine Beschädigung des Brenners zu verhindern

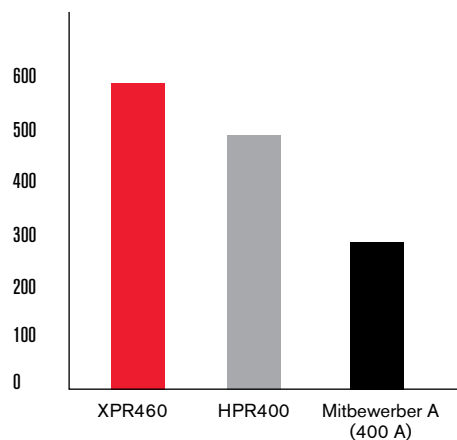
Präzises Schneiden sorgt für weniger Nacharbeiten

- Gleichbleibend hohe Qualität der Teile über die gesamte Standzeit der Verschleißteile vom ersten bis zum letzten Schnitt
- Sorgt für eine glatte Oberfläche, geringe Winkligkeit und minimale oder gar keine Bartbildung für saubere Teile vom Schneidtisch
- Die integrierte XPR-Technik verbessert die Qualität von 45°-Fasenschnitten auf stärkeren Materialien für effizienteres Schweißen
- Die exklusive SureCut™-Technik liefert durch die automatische Integration erweiterter Schneidfunktionen in unseren Plasmaschneidprozess bessere Ergebnisse

Unlegierter Stahl	mm	Zoll
Lochstechkapazität in der Produktion	50	2
Erweiterte Lochstechkapazität (Argon-unterstütztes Lochstechen)*	64	2,5
Trennschnittkapazität in der Produktion	90	3,5
Erweiterte Trennschnittkapazität (Argon-unterstütztes Schneiden)*	102	4
Legierter Stahl		
Lochstechkapazität in der Produktion	38	1,5
Erweiterte Lochstechkapazität (Argon-unterstütztes Lochstechen)*	63	2,5
Trennschnittkapazität in der Produktion	90	3,5
Erweiterte Trennschnittkapazität (Argon-unterstütztes Schneiden)*	130	5
Aluminium		
Lochstechkapazität in der Produktion (Sekundärgas N ₂)	38	1,5
Erweiterte Lochstechkapazität (Argon-unterstütztes Lochstechen)*	63	2,5
Trennschnittkapazität in der Produktion	80	3

*Die Argon-unterstützte Technik für Lochstechen und Trennschnitte bei stärkeren Materialien ist mit CorePlus-, VWI- und OptiMix-Gaskonsolen erhältlich.

Anzahl der 20-Sekunden-Starts mit 5 % Fehlern beim Herunterfahren
25 mm (1") unlegierter Stahl



Prozesssteuerung und -lieferung

Vier Varianten der Gasanschlusskonsole bieten eine unvergleichliche Schnittqualität bei unlegiertem Stahl, doch auch bei legiertem Stahl und Aluminium liefern alle vier jedes Mal bessere Schneidprozesse. Alle Konsolen können vollständig über die CNC angesteuert werden. Dies sorgt für hohe Produktivität und Bedienkomfort.

CorePlus-, VWI- und Optimix-Gasanschlusskonsolen bieten eine Argongasquelle, mit der bei manchen Anwendungen eine wesentlich bessere Markierung sowie eine erweiterte Lochstech- und Trennschnittkapazität erzielt werden kann.



Core-Konsole



CorePlus-Konsole



Vented Water Injection™ (VWI)-Konsole



OptiMix-Konsole

Spezifikationen

Maximale Leerlaufspannung	360 VDC
Maximaler Ausgangsstrom	460 A
Maximale Ausgangsleistung	102 kW
Ausgangsspannung	50-222 VDC
100 % Nenn-Lichtbogen-Spannung	222 V
Nenn-Einschaltdauer	100 % bei 102 kW, 40 °C (104 °F)
Betriebsumgebungstemperatur-Bereich	-10 °C bis 40 °C (14 °F bis 104 °F)
Leistungsfaktor	0,98 bei 102 kW
Kühlung	Gebälaselüftung (Klasse F)
Isolierung	Klasse H
EMV-Klassifizierung (nur bei CE-Modellen)	Klasse A
Schutzart-Klassifizierung	IP21
Geräteabmessungen	H = 124,76 cm (49.12") L = 127,28 cm (50.11") B = 87,3 cm (34.5")
Hebepunkte	Traglast der oberen Tragöse 680 kg (1.500 lb.) Stapler-Aussparungen an der Unterseite

Das Qualitätsmanagementsystem von Hypertherm Associates ist nach der internationalen Norm ISO 9001:2015 registriert.

Die Gewährleistung von Hypertherm Associates für die gesamte Anlage bietet eine vollständige Abdeckung von einem Jahr für den Brenner und das Brennerschlauchpaket sowie zwei Jahre für alle anderen Anlagenkomponenten.

Die Plasma-Stromquellen von Hypertherm wurden für branchenführende Energieeffizienz und Produktivität entwickelt. Sie weisen einen Wirkungsgrad von mindestens 90 % sowie Leistungsfaktoren bis zu 0,98 auf. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Weitere Informationen finden Sie unter www.hypertherm.com/XPR460

Sofern im Begleitmaterial nicht anders angegeben, sind alle Marken das Eigentum von Hypertherm, Inc. und können in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein.

Weitere Informationen zu den Nummern und Arten der von Hypertherm Associates gehaltenen Patente finden Sie unter www.hypertherm.com/patents.

© 4/2024 Hypertherm, Inc. Revision 0

898610DE Deutsch/German



Konsole	Schneidgase	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)	Stärke (Zoll)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (ipm)
Unlegierter Stahl						
Core, CorePlus, VWI und OptiMix	Plasma O ₂ Sekundärgas O ₂	30	0,5	5348	0,018	215
			3	1153	0,135	40
			5	726	3/16	30
	Plasma O ₂ Sekundärgas Luft	50	3	3820	0,105	155
			5	2322	3/16	95
			8	1369	5/16	55
	Plasma O ₂ Sekundärgas Luft	80	3	5582	0,105	225
			6	3048	1/4	110
			12	1405	1/2	55
	Plasma O ₂ Sekundärgas Luft	130	3	6502	0,135	240
			10	2680	3/8	110
			38	256	1 1/2	10
	Plasma O ₂ Sekundärgas Luft	170	6	5080	1/4	200
			12	3061	1/2	115
			25	1175	1	45
	Plasma O ₂ Sekundärgas Luft	220	60	152	2 3/8	6
10			3715	3/8	150	
18			2369	5/8	110	
Plasma O ₂ Sekundärgas Luft	300	60	158	2 1/2	6	
		12	3940	1/2	155	
		25	1950	1	75	
Plasma O ₂ Sekundärgas N ₂	300	50	560	2	21	
		80	165	3	7	
		12	4826	1/2	190	
Plasma O ₂ Sekundärgas Luft	460	38	1372	1 1/2	54	
		60	559	2 1/2	22	
		102	130*	4	5*	
Legierter Stahl						
Core, CorePlus, VWI und OptiMix	Plasma N ₂ Sekundärgas N ₂	40	0,8	6100	0,036	240
			3	2683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VWI und OptiMix	F5 Plasma Sekundärgas N ₂	80	3	4248	0,135	140
			6	1916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Sekundärgas N ₂	170	10	1975	3/8	80
			12	1735	1/2	65
			38	256	1 1/2	10
		300	12	2038	1/2	80
			25	1040	1	40
			50	387	2	15
VWI und OptiMix	Plasma N ₂ Sekundärgas H ₂	300	75	162	3	6
			12	2159	1/2	85
			25	1302	1	50
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Sekundärgas N ₂	460	50	434	2	15
			18	2337	5/8	92
			38	1372	1 1/2	38
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂ Sekundärgas N ₂	460	60	559	2 1/2	21
			127	127*	5	3*
			127	127*	5	3*
Aluminium						
Core, CorePlus, VWI und OptiMix	Plasma Luft / Sekundärgas Luft	40	1,5	4799	0,036	240
			3	2596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI und OptiMix	Plasma N ₂ Sekundärgas H ₂ O	80	3	3820	1/8	140
			6	2203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	130	6	2413	1/4	95	
		10	1702	3/8	70	
		20	870	3/4	35	
OptiMix	Plasma N ₂ Sekundärgas H ₂ O	300	12	2286	1/2	90
			25	1302	1	50
			50	524	2	20
	300	12	3810	1/2	150	
		25	2056	1	80	
		50	391	2	15	
OptiMix	Plasma H ₂ -Ar-N ₂	460	18	2337	5/8	92
			38	1372	1,5	38
			60	559	2,5	21
			80	762	3	30

Dies stellt keine vollständige Liste verfügbarer Verfahren oder Materialstärken dar

Als Mitarbeiter, die 100 % des Unternehmens besitzen, konzentrieren wir uns stets darauf, unseren Kunden ausgezeichnete Erfahrungen zu bieten. www.hyperthermassociates.com/ownership

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

Zu 100 % im Mitarbeiterbesitz

