

# 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

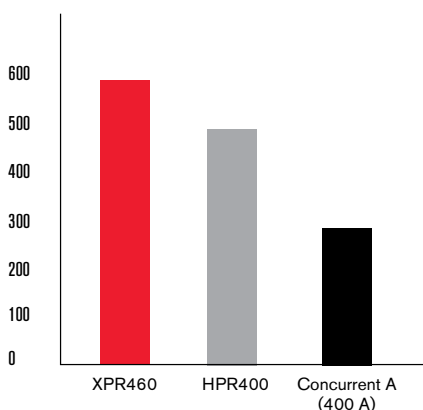
- Fournit une excellente uniformité d'une pièce à l'autre pendant toute la durée de vie des consommables, de la première à la dernière coupe.
- Produit une surface lisse, une faible angularité et peu ou pas de bavures, créant des pièces propres directement de la table.
- La technologie intégrée XPR améliore 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 <sub>2</sub> )	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, VVI 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, VVI 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™ (VVI)



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) I = 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.hyperthermassociates.com/ownership](http://www.hyperthermassociates.com/ownership)

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates. [www.hyperthermassociates.com/environment](http://www.hyperthermassociates.com/environment)

Détenue à 100 % par les associés



Pour en savoir plus, consultez [www.hypertherm.com/XPR460](http://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](http://www.hypertherm.com/patents).

© 11/2025 Hypertherm, Inc. Révision 2

898610FR Français/French



Console	Gaz de coupe	Courant (A)	Épaisseur (mm)	Vitesse de coupe approximative (mm/min)	Épaisseur (po)	Vitesse de coupe approximative (po/min)
<b>Acier doux</b>						
Core, CorePlus, VVI et OptiMix	Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'O <sub>2</sub>	30	0,5	5 348	0,018	215
			3	1 153	0,135	40
			5	726	3/16	30
	Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'air	50	3	3 820	0,105	155
			5	2 322	3/16	95
			8	1 369	5/16	55
	Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'air	80	3	5 582	0,105	225
			6	3 048	1/4	110
			12	1 405	1/2	55
	Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'air	130	3	6 502	0,135	240
			10	2 680	3/8	110
			38	256	1 1/2	10
	Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'air	170	6	5 080	1/4	200
			12	3 061	1/2	115
			25	1 175	1	45
Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'air	220	60	152	2 3/8	6	
		10	3 715	3/8	150	
		18	2 369	5/8	110	
Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'air	300	60	158	2 1/2	6	
		12	3 940	1/2	155	
		25	1 950	1	75	
Protection à l'azote (N <sub>2</sub> )	300	50	560	2	21	
		80	165	3	7	
		12	4 940	1/2	190	
Plasma à l'O <sub>2</sub> Protection à l'air	460	38	1 370	1 1/2	54	
		64*	540*	2 1/2*	22*	
		100*	100*	4*	4*	
<b>Acier inoxydable</b>						
Core, CorePlus, VVI et OptiMix	Plasma au N <sub>2</sub> Protection au N <sub>2</sub>	40	0,8	6 100	0,036	240
			3	2 683	0,105	120
			6	918	1/4	32
VVI et OptiMix	Plasma F5 Protection à l'azote (N <sub>2</sub> )	80	3	4 248	0,135	140
			6	1 916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	Plasma au H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protection au N <sub>2</sub>	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
VVI et OptiMix	Plasma au N <sub>2</sub> Protection à l'H <sub>2</sub> 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 au H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protection au N <sub>2</sub>	460	60	564	2-1/2	20
			16	2 322	5/8	92
			38	968	1 1/2	38
		60*	587*	2 1/2*	21*	
			76*	76*	3*	3*
			130*	130*	130*	130*
<b>Aluminium</b>						
Core, CorePlus, VVI et OptiMix	Plasma à l'air Protection à l'air	40	1,5	4 799	0,036	240
			3	2 596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VVI et OptiMix	Plasma au N <sub>2</sub> Protection à l'H <sub>2</sub> O	80	3	3 820	1/8	140
			6	2 203	1/4	80
			10	956	1/2	28
	130	6	2 413	1/4	95	
		10	1 702	3/8	70	
		20	870	3/4	35	
OptiMix	Plasma au N <sub>2</sub> Protection à l'H <sub>2</sub> O	300	12	2 286	1/2	90
			25	1 302	1	50
			50	524	2	20
VVI et OptiMix	Plasma au H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protection au N <sub>2</sub>	300	12	3 810	1/2	150
			25	2 056	1	80
			50	391	2	15
OptiMix	Plasma au N <sub>2</sub> Protection à l'H <sub>2</sub> O	460	16	3 536	5/8	140
			38	1 605	1-1/2	63
			50	1 175	2	45
OptiMix	Plasma au H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub>	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

\* 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, VVI et OptiMix.