

# Hypertherm®

## XPR300™

La plus importante avancée en matière de technologie de coupage plasma mécanisé redéfinit ce que peut accomplir le plasma.

### X-Definition – Qualité de coupe à la pointe de l'industrie

Le système XPR fait avancer la qualité de coupe HyDefinition® en mariant nouvelle technologie et procédés affinés pour offrir des coupes X-Definition™ de nouvelle génération sur l'acier doux, l'acier inoxydable et l'aluminium.

- Résultats conformes à la norme plage ISO 2 sur l'acier doux mince et une qualité de coupe conforme à la norme étendue plage ISO 3 sur l'acier doux plus épais et l'acier inoxydable
- Résultats supérieurs sur l'aluminium grâce à la technologie Vented Water Injection™ (VWI)

### Productivité optimisée et coûts de fonctionnement réduits

- Coûts de fonctionnement considérablement réduits par rapport à la technologie de génération précédente
- Vitesse de coupe accrue sur matériaux plus épais
- Amélioration spectaculaire de la durée de vie des consommables pour les applications sur acier doux
- Capacité de perçage plus profond par rapport aux systèmes plasma concurrents

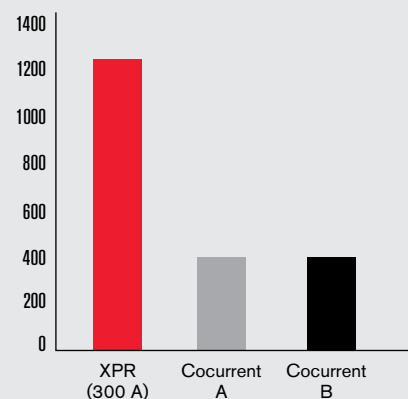
### Optimisation de la conception du système et facilité d'utilisation

- La protection contre les erreurs de décélération progressive augmente considérablement la durée de vie des consommables
- Réduction des explosions catastrophiques d'électrode à intensité élevée pouvant endommager la torche
- La surveillance automatique du système et les codes de dépannage précis génèrent des instructions d'entretien et de réparation
- Changements de torche rapides et faciles grâce au faisceau de torche EasyConnect™ et au raccordement à une seule main de la torche dans son logement
- Remplacement facile des consommables grâce à l'électrode QuickLock™
- La fonction Wi-Fi de la source de courant lui permet de communiquer avec des appareils mobiles et avec le réseau local (LAN) afin d'assurer la surveillance et l'utilisation de plusieurs systèmes



Acier doux		mm
Capacité de perçage	(assistance à l'argon)	50
	(O2 standard)	45
Coupe grossière		80
Acier inoxydable		
Capacité de perçage		38
Coupe grossière		75
Aluminium		
Capacité de perçage		38
Coupe grossière		50

Nombre d'amorçages de coupes de 20 secondes avec 5 % d'erreurs de décélération



## Contrôle du procédé et production

Trois 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'aluminium et l'acier inoxydable. Toutes les consoles peuvent être contrôlées à partir de la CNC, une façon simple d'améliorer la productivité.



Console Core™



Console Vented Water Injection™ (VWI)



Console OptiMix™

## Spécifications

Tension à vide maximale	360 V c.c.
Courant de sortie maximal	300 A
Puissance de sortie maximale	66,5 kW
Tension de sortie	50-222 V c.c.
Tension de l'arc de 100 %	222 V
Facteur de marche nominal	100 % à 66,5 kW, 40 °C (104 °F)
Plage de températures ambiantes de fonctionnement	-10 °C - 40 °C (14 °F - 104 °F)
Facteur de puissance	0,98 à 66,5 kW
Refroidissement	Air forcé (classe F)
Isolation	Classe H
Classification d'émissions CEM (modèles CE uniquement)	Classe A
Points de levage	Capacité de levage de l'oeillet de 680 kg (1 500 lb) Encoches pour levage pour chariot élévateur sur la partie inférieure

Le système de gestion de qualité d'Hypertherm est enregistré selon les normes internationales ISO 9001: 2015.

La garantie totale du système d'Hypertherm offre une protection complète d'un an pour la torche et les faisceaux et de deux ans pour tous les autres composants du système.

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 allant jusqu'à 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.

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm et est essentielle à notre réussite et à celle de nos clients. Nous travaillons sans relâche pour réduire l'incidence sur l'environnement de toutes nos activités. Pour en savoir plus : [www.hypertherm.com/environnement](http://www.hypertherm.com/environnement).



Hypertherm, HyDefinition, XPR, X-Definition, Vented Water Injection, EasyConnect, QuickLock, Core et Optimix sont des marques d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays. Toutes les autres marques sont les propriétés de leurs détenteurs respectifs.

© 9/2018 Hypertherm, Inc. Révision 1  
870930FR Français / French

**Hypertherm**<sup>®</sup>  
SHAPING POSSIBILITY<sup>®</sup>

Console	Gaz de coupe	Courant (A)	Épaisseur (mm)	Vitesse de coupe approximative (mm/min)
<b>Acier doux</b>				
Core, VWI, et OptiMix	Plasma O <sub>2</sub> Protection O <sub>2</sub>	30	0.5	5348
			3	1153
			5	726
	Plasma O <sub>2</sub> Protection air	50	3	3820
			5	2322
			8	1369
	Plasma O <sub>2</sub> Protection air	80	3	5582
			6	3048
			12	1405
	Plasma O <sub>2</sub> Protection air	130	3	6502
			10	2680
			38	256
Plasma O <sub>2</sub> Protection air	170	6	5080	
		12	3061	
		25	1175	
Plasma O <sub>2</sub> Protection air	300	12	152	
		25	3940	
		25	1950	
Plasma N <sub>2</sub>	300	50	560	
		80	165	
<b>Acier inoxydable</b>				
Core, VWI, et OptiMix	Plasma N <sub>2</sub> Protection N <sub>2</sub>	40	0.8	6100
			3	2683
			6	918
VWI et OptiMix	Plasma F5 Protection N <sub>2</sub>	80	3	4248
			6	1916
			12	864
OptiMix	Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protection N <sub>2</sub>	170	10	1975
			12	1735
			38	256
	Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protection N <sub>2</sub>	300	12	2038
			25	1040
			50	387
VWI et OptiMix	Plasma N <sub>2</sub> Protection H <sub>2</sub> O	300	75	162
			12	2159
			25	1302
			50	403
<b>Aluminium</b>				
Core, VWI, et OptiMix	Plasma air Protection air	40	1.5	4799
			3	2596
			6	911
VWI et OptiMix	Plasma N <sub>2</sub> Protection H <sub>2</sub> O	80	3	3820
			6	2203
			10	956
	Plasma N <sub>2</sub> Protection H <sub>2</sub> O	130	6	2413
			10	1702
			20	870
Plasma N <sub>2</sub> Protection H <sub>2</sub> O	300	12	2286	
		25	1302	
		50	524	
OptiMix	Plasma H <sub>2</sub> -Ar-N <sub>2</sub> Protection N <sub>2</sub>	300	12	3810
			25	2056
			50	391

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

