

XPR460

比類のない切断汎用性とパワー



Hypertherm XPR® 製品ファミリーの一部である XPR460 は、クラス最高の一貫した切断品質、より厚い切断能力、より速い切断速度を実現し、生産性を向上させ、運用コストを削減します。

幅広い汎用性により切断能力が拡大

- 軟鋼、ステンレス、アルミの切断に優れた汎用性
- さまざまな金属や厚さに対応する幅広い切断力
- 塗装や錆などの不完全な金属表面でも高品質で安定した切断を実現

生産性の最適化により運用コストを削減

- より高い切断品質、より厚い切断能力、そしてより速い切断速度により、最大のパワーで生産性を最適化
- アルゴンアシスト技術により、最も厚い軟鋼とステンレスのピアシングとエッジスタートが可能
- 軟鋼の切断に優れた結果を提供する最大 460 アンペアでの酸素ガス切断
- 消耗部品の寿命を延ばし、トーチの損傷を防ぐため、独自の Arc Response Technology™ が有害事象に介入

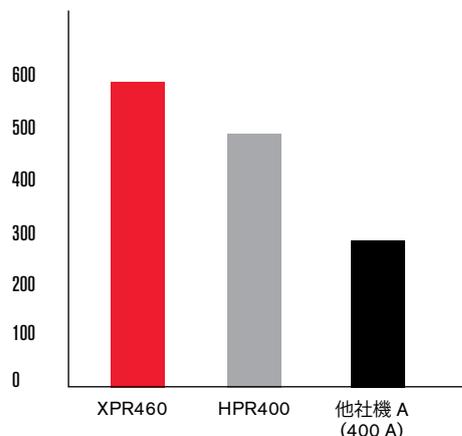
二次的な作業を削減できる高精度切断

- 最初の切断から最後の切断まで、消耗部品の寿命全体にわたって優れた部品間の一貫性を実現
- 滑らかな切断面、精度の高い切断角度、最小限のドロスによりクリーンな仕上がり
- XPR 組み込み技術が厚い材料における 45° の開先切断の品質を向上し、より効率的な溶接プロセスを実現
- 独自の SureCut™ テクノロジーが、高度な切断機能をプラズマ切断プロセスに自動的に組み込むことで、切断結果を向上

軟鋼		
	mm	インチ
生産ピアシング能力	50	2
強化されたピアシング能力 (アルゴンアシストピアシング)*	64	2.5
分離切断	90	3.5
強化された分離切断 (アルゴンアシスト切断)*	102	4
ステンレス		
生産ピアシング能力	38	1.5
強化されたピアシング能力 (アルゴンアシストピアシング)*	63	2.5
分離切断	90	3.5
強化された分離切断 (アルゴンアシスト切断)*	130	5
アルミ		
ピアシング生産能力 (N ₂ シールドガス)	38	1.5
強化されたピアシング能力 (アルゴンアシストピアシング)*	63	2.5
分離切断	80	3

*CorePlus, VWI, OptiMix ガスコンソールでは、アルゴンアシスト技術によるさらに厚い材料のピアシングと分離切断が可能です。

消耗部品あたりのスタート回数
(20 秒切断、ランプダウンエラー 5%)
25 mm (1 インチ) 軟鋼



プロセス制御と性能実現

4つのガス接続コンソールオプションが、どれも卓越した軟鋼切断品質を提供します。またステンレスとアルミにおいても引き続き強化された切断力を発揮します。簡単な操作で高い生産性を実現するためすべてのコンソールはCNCを通して完全に制御することが可能です。

CorePlus、VWI、および Optimix ガス接続コンソールは、一部のアプリケーションで大幅に改善されたマーキングおよび拡張されたピアシング能力と分離切断に使用できるアルゴンガスの供給源を提供します。



Core® コンソール



CorePlus® コンソール



Vented Water Injection® (VWI) コンソール



OptiMix® コンソール

仕様

最大無負荷電圧	360 VDC
最大出力電流	460 A
最大出力電力	102 kW
出力電圧	50~222 VDC
使用率 100% のアーク電圧	222 V
定格使用率	102 kW、40° C (104° F) で 100%
運転時の周囲温度範囲	-10° C ~ 40° C (14° F ~ 104° F)
力率	102 kW 出力時、0.98
冷却	強制エア (クラス F)
絶縁	クラス H
EMC エミッション仕様 (CE モデルのみ)	クラス A
IP 規格	IP21
ユニット寸法	高さ = 124.76 cm (49.12 インチ) 長さ = 127.28cm (50.11 インチ) 幅 = 87.3 cm (34.5 インチ)
つり上げ箇所	上部リフティングアイ重量定格 680 kg (1,500 ポンド) 底部のリフトトラック用スロット

Hypertherm Associates の品質管理システムは、国際規格 ISO 9001: 2015 に登録されています。

Hypertherm Associates の完全品質保証は、トーチとリードに対して 1 年間、その他すべてのシステム部品に対して 2 年間保証します。

Hypertherm のプラズマ電源装置は、業界をリードする 90% 以上の電力効率、最大 0.98 の力率を提供するように設計されています。優れたエネルギー効率、長寿命な消耗部品、リーン生産方式により自然資源の使用を最低限にし、環境への負荷を低減します。

詳細は www.hypertherm.com/XPR460 をご覧ください。

資料で特に記載がない限り、すべての商標は Hypertherm, Inc. の所有物であり、米国およびその他の国々での登録商標です。

Hypertherm Associates の特許番号と種類の詳細については、www.hypertherm.com/patents をご覧ください。

© 4/2024 Hypertherm, Inc. 第 0 版

898610JA 日本語/Japanese



コンソール	切断ガス	電流 (A)	板厚 (mm)	およその切断速度 (mm/分)	板厚 (インチ)	およその切断速度 (インチ/分)
軟鋼						
Core, CorePlus, VWI, OptiMix	O ₂ プラズマ O ₂ シールド	30	0.5	5348	0.018	215
			3	1153	0.135	40
			5	726	3/16	30
	O ₂ プラズマ エアシールド	50	3	3820	0.105	155
			5	2322	3/16	95
			8	1369	5/16	55
	O ₂ プラズマ エアシールド	80	3	5582	0.105	225
			6	3048	1/4	110
			12	1405	1/2	55
	O ₂ プラズマ エアシールド	130	3	6502	0.135	240
			10	2680	3/8	110
			38	256	1 ~ 1/2	10
	O ₂ プラズマ エアシールド	170	6	5080	1/4	200
			12	3061	1/2	115
25			1175	1	45	
O ₂ プラズマ エアシールド	220	60	152	2-3/8	6	
		10	3715	3/8	150	
		18	2369	5/8	110	
O ₂ プラズマ エアシールド	300	60	158	2 1/2	6	
		12	3940	1/2	155	
		25	1950	1	75	
N ₂ シールド	300	50	560	2	21	
		80	165	3	7	
		O ₂ プラズマ エアシールド	460	12	4826	1/2
38	1372	1 1/2		54		
60	559	2 1/2		22		
		102	130*	4	5*	
ステンレス						
Core, CorePlus, VWI, OptiMix	N ₂ プラズマ N ₂ シールド	40	0.8	6100	0.036	240
			3	2683	0.105	120
			6	918	1/4	32
VWI および OptiMix	F5 プラズマ N ₂ シールド	80	3	4248	0.135	140
			6	1916	1/4	70
			12	864	1/2	34
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ プラズマ N ₂ シールド	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 および OptiMix	N ₂ プラズマ H ₂ O シールド	300	75	162	3	6
			12	2159	1/2	85
			25	1302	1	50
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ プラズマ N ₂ シールド	460	50	434	2	15
			18	2337	5/8	92
			38	1372	1 1/2	38
			60	559	2 1/2	21
			127	127*	5	3*
アルミ						
Core, CorePlus, VWI, OptiMix	エアプラズマ エアシールド	40	1.5	4799	0.036	240
			3	2596	1/8	85
			6	911	1/4	32
VWI および OptiMix	N ₂ プラズマ H ₂ O シールド	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	N ₂ プラズマ H ₂ O シールド	300	12	2286	1/2	90
			25	1302	1	50
			50	524	2	20
OptiMix	H ₂ -Ar-N ₂ プラズマ N ₂ シールド	300	12	3810	1/2	150
			25	2056	1	80
			50	391	2	15
	460	18	2337	5/8	92	
		38	1372	1.5	38	
		60	559	2.5	21	
			80	762	3	30

これは、利用可能なプロセスまたは板厚の完全なリストを示すものではありません。

当社は 100% 社員持ち株会社として、優れた顧客体験を提供することに注力しています。 www.hyperthermassociates.com/ownership

環境スチュワードシップは Hypertherm Associates のコアバリューのひとつです。 www.hyperthermassociates.com/environment

100% 社員持ち株会社

