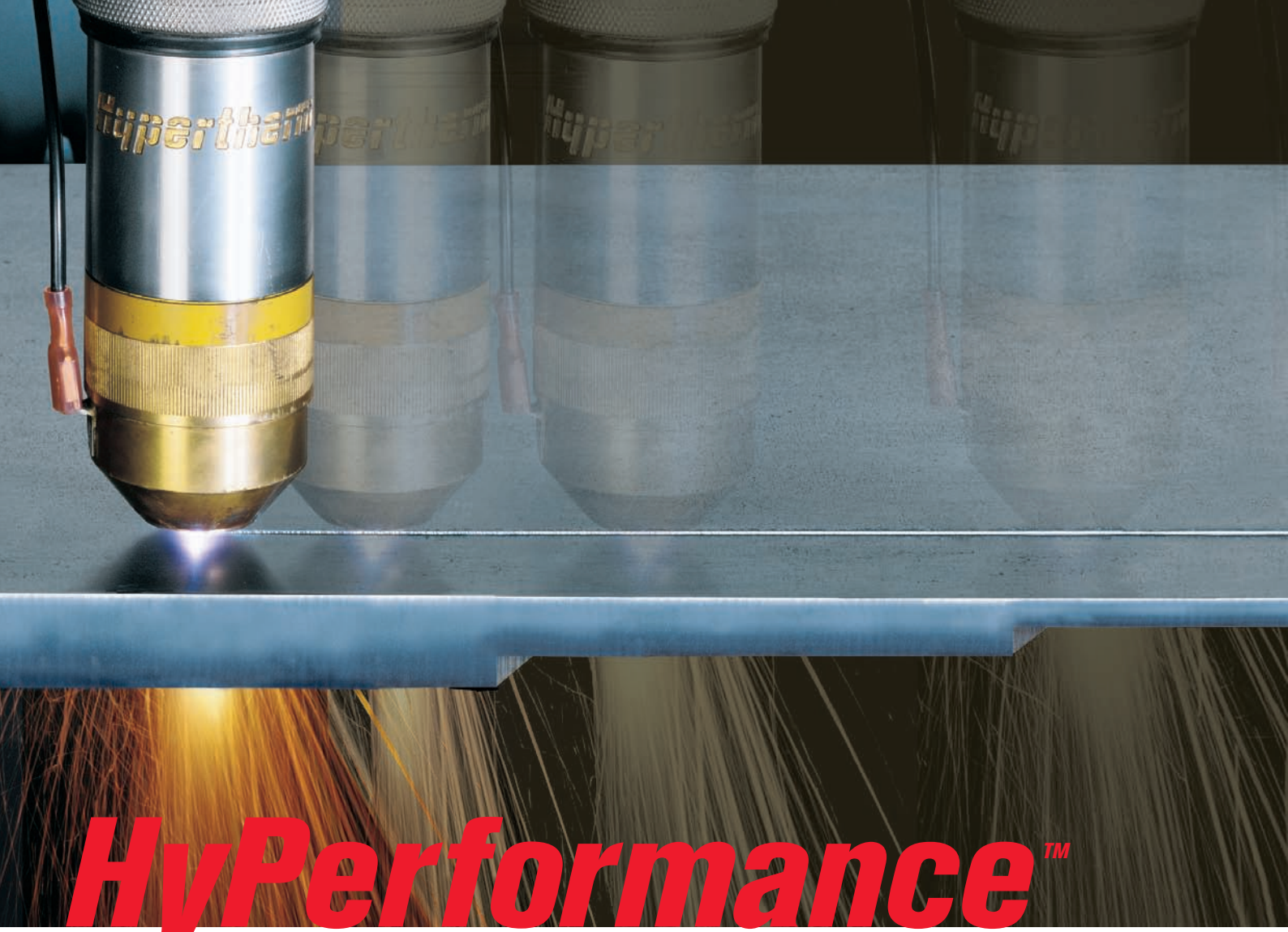
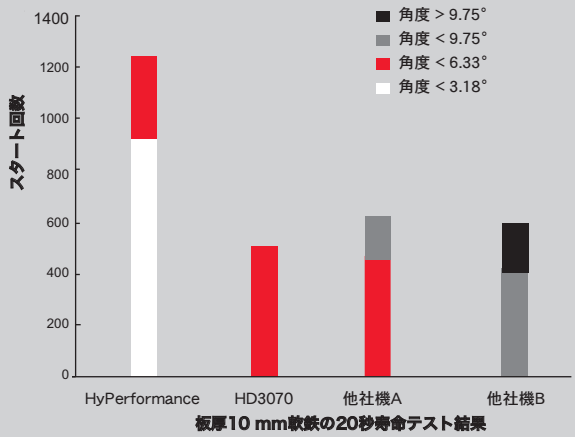


HyPerformance™ Plasma HPR130™

最高の切断品質と切断安定性
最大の生産性
最小のランニングコスト

Hypertherm®

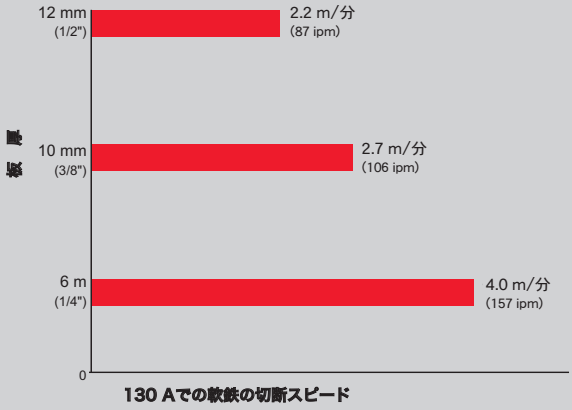
最高の切断品質と切断安定性



板厚10 mm軟鉄の20秒寿命テスト結果

- 他社「高精度」機との比較テストに於いて切断角度のバラツキ極小
- 安定性と再現性に優れた切断性能
- 実質ドロスなし切断が可能、二次仕上げ作業を低減

最大の生産性



130 Aでの軟鉄の切断スピード

- 200 A切断にせまる高速性
- 表示スピードに於いて高品質切断が可能。切断可能範囲としては、50%までスピードアップ可能
- 切断サイクル時間を短縮し、生産性を向上

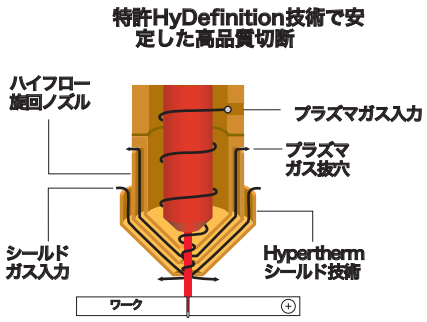
次世代のプラズマ



Hypertherm は先進のプラズマ切断技術で35年間に渡り業界をリードしています。そしてまた、世界の最先端プラズマ切断機メーカでもあります。Hypertherm は切断品質、生産性、ランニングコスト等で、技術の壁を打破する継続的進展を通じて、先進の金属切断技術の世界最先端サプライヤとしての地位を拡充しています。

HyPerformanceプラズマは半分のランニングコストで、比類のないHyDefinition®切断を提供します

HyPerformanceプラズマは、HyDefinitionの切断品質を実質ドロスなしで提供すると共に、高安定性、高速切断、長寿命の消耗部品、ランニングコスト半減を実現します。



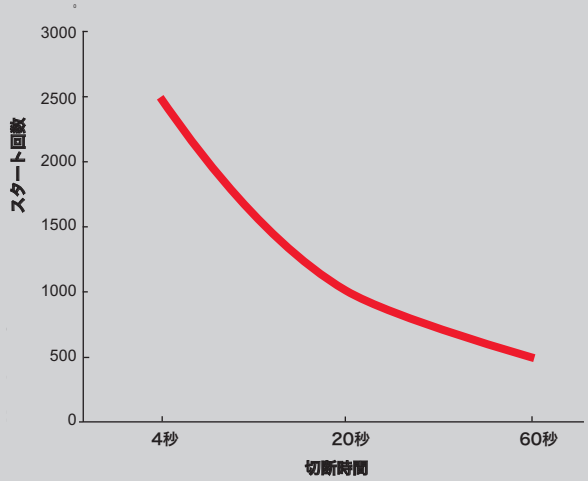
特許ハイフロー (HyFlow) 旋回流技術がアークを正確に電極中央に安定させます。この安定性が切断品質を改善し、消耗部品寿命を向上させます。

HyPerformanceプラズマは広範な切断の自在性を提供します


ステンレス切断

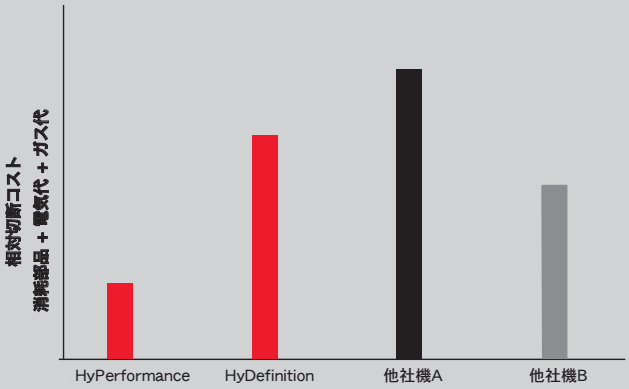
- 特許HyDefinition切断で安定した切断品質
- 薄板から25 mmの製品ピアシングまで、全切断板厚に対応
- ステンレス切断に威力を発揮
- 同一消耗部品で、マーキングも切断も可能
- クイックトーチで簡単・迅速な消耗部品交換

消耗部品の長寿命化



- 特許LongLife技術が消耗部品寿命を飛躍的に向上
- 特許出願中のウォータチューブと電極の設計技術で、消耗部品寿命をさらに向上し、切断品質の安定化を実現

最小のランニングコスト



- 他社「高精度」機との比較テストで半分のランニングコストを実現
- HyDefinition切断品質を半分のランニングコストで提供します

自 動 化 システム

HyPerformanceプラズマは、操作性と安定性を重視した設計を行っています

簡単で使いやすいコントロール

- 電源、電流、障害対応、ガス設定がマニュアル・ガスコンソール上で可能
- 完全に統合化されたオートガスコンソール仕様では、すべてのプラズマパラメータをCNCからコントロール可能*



マニュアル
ガスコンソール



電源装置

マニュアル
オフバルブ
アッセンブリ

リード付きクイック
トーチアッセンブリ

* オートガス選択とメータコンソールは表示されていません

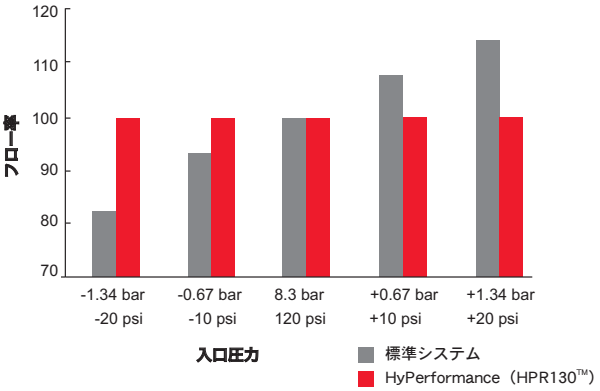
HyPerformanceプラズマはオートガス、マニュアルガスのどちらの制御も可能です

- 高応答性のガスコントロールが、入力ガスの圧力変動に対応
- オートガス、マニュアルガスのどちらも、シリアルリンクを介してCNCに診断情報を提供

オートガス制御のメリット

- 最適な切断品質と消耗部品寿命が得られるように、トーチの近くでガスの供給状態をモニタし、最適にコントロール
- 切断からマーキングへの迅速な切り替え
- CNCが全プラズマ・パラメータを制御可能なように完全統合化
- ステンレスやアルミの切断品質を改善する為に、ガス混合が可能

高応答性ガスコントロールが、切断バラツキを低減、切断品質を向上、消耗部品を長寿命化



仕様：CE、CCC、CSA適合

	VAC	Hz	A
入力電圧(3相)と電流	200/208	50/60	62/58
	240	60	52
	400	50/60	32
	440	60	28
	480	60	26
	600	60	21
出力電圧	50～150 VDC		
出力電流	130 A		
使用率	100%		
最大開放電圧	311 VDC		
寸法	D1079.5 x W566.4 x H967.7 mm (D42.5" x W22.3" x H38.1")		
トーチ込み重量	317.5 Kg (700 lbs)		
供給ガス			
プラズマガス	O_2、N_2、F5*、H35**、Air		
シールドガス	N_2、O_2、Air		
ガス圧力	0.83 MPa (8.3 bar (120 psi)) マニュアル・ガスコンソール		
	0.8 MPa (8 bar (116 psi)) オート・ガスコンソール		

O_2：酸素、N_2：窒素、Air：エア
* F5：95%窒素 + 5%水素
** H35：35%水素 + 65%アルゴン

Hypertherm、品質も織り込み済み

HyPerformanceプラズマ システムは、弊社ラボで何千時間にもおよぶ信頼性試験を繰り返してきました。その結果である使用率100%はHyperthermの自信と誇りのあらわれです（-10～40℃のオペレーション環境）。

- CCC、CE、CSA適合
- HypthermはISO9001:2000認証
- システム完全保証：全システムコンポーネント2年間およびトーチ1年間完全保証
- 保守性向上と部品点数削減でシンプル、堅牢設計

オペレーションデータ

実質ドロスなし切断能力：軟鉄	16 mm (5/8インチ)
製品ピアシング能力：軟鉄	25 mm (1インチ)
最大切断能力（端面スタート）：軟鉄	38 mm (1.5インチ)

素材		電流 (A)	板厚 (mm)	切断速度 (mm/分)	板厚 (インチ)	切断速度 (ipm)
軟鉄	O_2プラズマ O_2シールド	30	0.5	5355	0.018	211
			1	3615	0.036	142
			1.5	2210	0.060	87
			3	1160	0.135	46
			6	665	1/4	26
	O_2プラズマ Airシールド	80	3	6145	0.135	242
			6	3045	1/4	120
			10	1810	3/8	71
			12	1410	1/2	56
			20	545	3/4	21
	O_2プラズマ Airシールド	130	6	4035	1/4	159
			10	2680	3/8	106
			12	2200	1/2	87
			20	1050	3/4	41
			25	550	1	22
			38	255	1-1/2	10
ステンレス	F5*プラズマ N_2シールド	45	1	5740	0.036	226
			2.5	2510	0.105	99
			6	845	1/4	33
	F5*プラズマ N_2シールド	80	4	2180	0.135	86
			6	1225	1/4	48
			10	560	3/8	22
	H35**プラズマ N_2シールド	130	10	980	3/8	39
			12	820	1/2	32
			20	360	3/4	14
			25	260	1	10
アルミ	Air/Air	45	1.5	4420	0.047	174
			4	2575	0.135	101
			6	1690	1/4	67
	H35**プラズマ N_2シールド	130	12	1455	1/2	57
			20	940	3/4	37
			25	540	1	21

メモ： 比較にはご注意ください。他社では、上表のような最適切断スピードでなく、最大切断スピードを提示することがしばしばあります。上表の切断スピードは、最高の切断品質が得られるもので、切断スピードは最高50%までアップできます。

上記オペレーションデータは、HPR130で可能な切断データの一部です。詳細はHypthermにお問い合わせください。

Hypertherm®
プラズマ切断技術の世界リーダー™

米国本社：Hypertherm, Inc.
Etna Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA
TEL:1-603-643-3441
FAX:1-603-643-5352
ウェブサイト：
http://www.hypertherm.com

Hypertherm Japan Ltd.
〒532- 0003 大阪市淀川区宮原一丁目2番40号
サムティー ウィル ビル 801
TEL: 06-6170-2020
FAX: 06-6170-2015

Hypertherm、HyPerformance、HyDefinition、HyFlow、LongLife、HPRはHypertherm社の世界登録商標です。

© Copyright Feb. 2005 Hypertherm, Inc. Revision 1
870298 HPR130 日本語/Japanese