CE, CCC, CSA规格

输入电压 (3相) 与电流	VAC 200/208 240 400 440 480 600	Hz 50 – 60 60 50 – 60 60 60 60	A 62-58 52 32 28 26 21
输出电压	50 – 150 VDC		
输出电流	130 A		
暂载率	100 %		
最大 OCV	311 VDC		
尺寸	深度1079.5 mm, 宽度566.4 mm 高度967.7 mm		
连同割炬重量	317.5 公斤		
气体供应 等离子气体 保护气体 气体压力	氧气、氮气、F5*、H35**、空气 氮气、氧气、空气 8.3 巴手动气体控制台 8巴自动气体控制台		

* F5 = 95% N_2, 5% H
** H35 = 35% H, 65% Ar

Hypertherm对品质绝对重视

HyPerformance等离子系统已在Hypertherm实验室进行过数千个小时的可靠性测试。这些结果使Hypertherm有信心能在–10°C到40°C的操作环境中达到100%的暂载率。

- CCC, CE, CSA认证。
- Hypertherm已获得ISO9001: 2000认证。
- Hypertherm 全系统保修– 所有系统零件两年保修以及割炬一年保修。
- 设计简单坚固，零件更少，更容易维修。

操作数据

生产切割能力（穿孔）– 低碳钢 16 mm
最高穿孔能力 – 低碳钢 25 mm
最高切割能力（边缘开始）– 低碳钢 38 mm

材料	电流 (amps)	厚度 (mm)	近似切割速度* (mm/min.)
低碳钢 氧等离子气 氧保护气	30	0.5 1 1,5 3 6	5355 3615 2210 1160 665
氧等离子气 空气保护气	80	3 6 10 12 20	6145 3045 1810 1410 545
氧等离子气 空气保护气	130	6 10 12 20 25 38	4025 2675 2200 1050 550 255
不锈钢 F5*等离子气 氮保护气	45	1 2,5 4	5740 2510 845
F5*等离子气 氮保护气	80	4 6 10	2180 1225 560
H35**等离子气 氮保护气	130	10 12 20 25	980 820 360 260
铝 空气/空气	45	1,5 4 6	4420 2575 1690
H35**等离子气 氮保护气	130	12 20 25	1455 940 540

注： 比较时请注意：竞争者提供的通常是最高切割速度，而非上述提供最佳切割效果的速度。以上所列的切割速度是提供最佳切割品质的速度, 但切割速度可以再提高50%。

此操作数据表并未列出HPR130所有可行的程序。欲知详情请联络Hypertherm。



HyPerformance™

高性能等离子HPR130™

卓越的切割品质及稳定性
达到最高生产力
大幅度降低成本

Hypertherm®

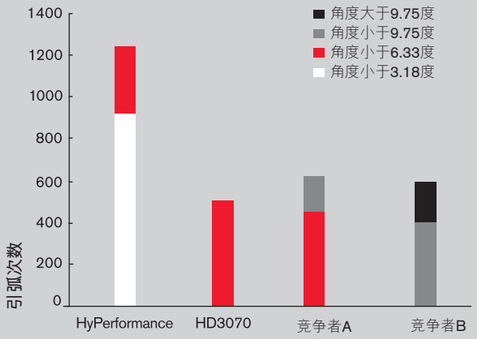
Hypertherm, Inc. 美国 *603-643-3441* 电话 *603-643-5352* 传真 *mechanized.info@hypertherm.com*
Hypertherm Automation, LLC 美国 *603-298-7970* 电话 *603-298-7977* 传真 *info@hyperthermautomation.com*
Hypertherm Plasmatechnik, GmbH 德国 *49 6181 58 2100* 电话 *49 6181 58 2134* 传真
HTDeutschland.info@hypertherm.com
Hypertherm (S) Pte Ltd. 新加坡 *65 6 841 2489* 电话*65 6 841 2490* 传真
HTSingapore.info@hypertherm.com
海别得上海商贸有限公司中国 *86 21 5835 5362 /3* 电话 *86 21 5835 5220* 传真
HTChina.info@hypertherm.com
Hypertherm *Branch of Hypertherm UK, LLC* 英国 *00 800 3324 9737* 电话 *00 800 4973 7329* 传真
HTUK.info@hypertherm.com
法国 *00 800 3324 9737* 电话 *00 800 4973 7329* 传真 *HTFrance.info@hypertherm.com*
Hypertherm S.r.l. 意大利 *39 02 725 46 312* 电话 *39 02 725 46 400* 传真 *HTItalia.info@hypertherm.com*
Hypertherm Europe B.V. 荷兰 *31 165 59 69 07* 电话 *31 165 59 69 01*传真
HTEurope.info@hypertherm.com
日本 *81 0 559 75 7387* 电话 *81 05 5975 7376* 传真 *HTJapan.info@hypertherm.com*
HYPERTHERM BRASIL LTDA. *55 11 6482 1087* 电话 *55 11 6482 0591* 传真
HTBrasil.info@hypertherm.com

Hypertherm, HyPerformance, HyDefinition, LongLife和HPR是Hypertherm, Inc.的商标，可能在美国和／或其他国家注册。

© Copyright 8/04 Hypertherm, Inc. 修订版本 1
870299 中文／Chinese

www.hypertherm.com

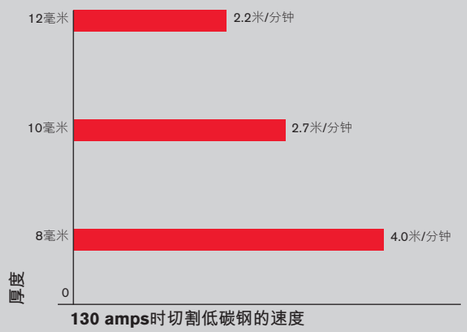
卓越的切割品质及稳定性



切割低碳钢时的20秒寿命测试结果

- 切割角度的可变性比竞争者所测试的任何"精确性"更低。
- 可靠、可重复的切割性能。
- 有效的无熔渣切割减少了二次操作的需要。

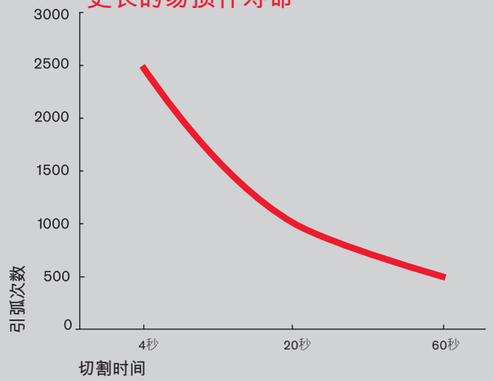
达到最高生产力



130 amps时切割低碳钢的速度

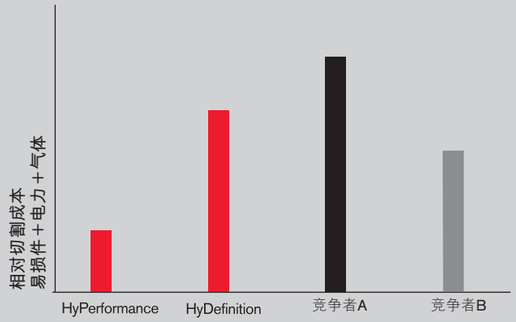
- 切割速度提高，接近200-amp加工速度。
- 列出的切割速度是实现最佳切割品质时的速度，切割速度还可再快50%。
- 切割之间的周期快速，能提高生产力。

更长的易损件寿命



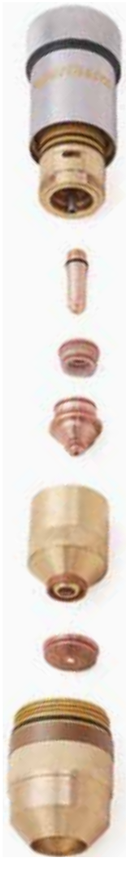
- Hypertherm获得专利权的长寿命程序有效地延长了易损件寿命。
- 申请专利中的水管及电极设计可提供更良好的易损件寿命和稳定的切割品质。

大幅度降低成本



- 仅需已测试过的任何“精细”竞争者的操作成本的一半。
- 精细切割品质仅需一半的操作成本。

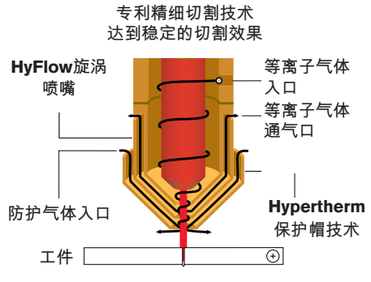
新一代的机用等离子切割系统



Hypertherm在等离子切割技术方面处于领先地位已超过35年，是世界上一流的等离子切割设备制造商。Hypertherm在精确切割、生产能力和操作成本方面不断地取得突破和进步，再次证实和扩展了其在先进高温金属切割技术方面的世界领先地位。

HyPerformance高性能等离子实现了无与伦比的精细切割，操作成本只需原来的一半。

HyPerformance高性能等离子实现了有效及无熔渣的精细切割品质，而且稳定性更高，切割速度更快，易损件寿命更长，操作成本只需一半。



HyFlow旋涡技术精确地将弧稳定在电极的中心。这个稳定性提高了切割品质，延长了易损件寿命。

HyPerformance高性能等离子提供了广泛的过程灵活性



不锈钢的切割

- 具有专利的精细切割技术提供稳定切割品质。
- 切割厚度广，可处理簿片材料以至25毫米金属板。
- 优良的高性能不锈钢切割。
- 以同样的易损件进行标记和切割。
- 割炬快速接头，更简单及快速地更换易损件。

HyPerformance高性能等离子的设计著重与容易操作及高稳定性

简单容易使用的控制

- 电源、电流、故障检修以及气体设置都设在同一个手控气体控制台上。
- 自动气体与CNC完全整合，可全面控制所有等离子参数*。



手控气体控制台



电源

开关阀装置

快速接头电缆线总成

*自动气体选择与计量控制台未显示。

HyPerformance高性能等离子提供自动气体供应或手动气体供应之款式

- 回应性气体控制可补偿输入气体的变化。
- 自动与手动气体系统皆能通过串联线路将诊断信息提供给CNC。

自动气体供应

- 气体供应是在靠近割炬处进行监视与控制，因此能达到最佳切割品质与易损件寿命。
- 能快速切换切割与画线功能。
- 与CNC完全整合，可控制所有等离子参数。
- 燃料气体混合，改善不锈钢与铝的切割。

回应性气体控制减少了易变性，同时改善切割品质与易损件寿命。

