规格 CE, CCC, CSA

输入电压	VAC	Hz	A
	200/208	50 – 60	149/144
	240	60	124
	400	50 – 60	75
	440	60	68
	480	60	62
	600	60	50
输出电压	175 VDC		
输出电流	260 A		
有负荷因素	100% 于 40°C 于 45.5kW		
最大OCV	311 VDC		
尺寸	115 cm 高, 82 cm 宽, 119 cm 长		
重量	567 kg		
气体供应 等离子气 保护气 气压	O_2, N_2, F5*, H35**, 空气 N_2, O_2, 空气 8.3 巴 手动气体控制台 8.0 巴 自动气体控制台		

* F5 = 95% N_2, 5% H_2
** H35 = 35% H_2, 65% Ar

CNC控制之气体供应

HyPerformance的气体控制可让您的操作人员更容易得到稳定的切割效果。

- CNC系统控制可简化所有等离子切割参数的设置。
- 自动气体控制台可监视与控制靠近割炬处的气流与气压，从而改善过程的稳定性。
- 自动气体控制台无论是在各种气体切割过程之间转换，或者是从切割功能转换为划线功能，都十分快速便利。



- Hypertherm拥有ISO 9001:2000认证。
- Hypertherm提供全系统保修：所有系统零件拥有两年全面保修以及割炬一年保修。

操作数据

生产切割能力（穿孔）– 软钢	32 mm
最高穿孔能力 – 低碳钢	32 mm
最高切割能力（边缘开始）– 软钢	64 mm

材料	电流 (A)	厚度 (mm)	近似切割速度 (mm/min.)
低碳钢	30	0.5	5355
氧等离子气		1	3615
氧保护气		3	1160
		6	665
氧等离子气	80	3	6145
空气保护气		6	3045
		10	1810
		20	545
氧等离子气	130	6	4035
空气保护气		10	2680
		12	2200
		25	550
氧等离子气	200	6	5250
空气保护气		12	3060
		20	1575
		25	1165
		50	255
氧等离子气	260	10	4440
空气保护气		12	3850
		20	2170
		32	1135
		64	195
不锈钢	45	1	5740
F5*等离子气		2.5	2510
氮保护气		6	845
F5*等离子气	80	4	2180
氮保护气		6	1225
		10	560
H35**等离子气	130	10	980
氮保护气		12	820
		25	260
H35**等离子气	200	10	1620
氮保护气		12	1450
		15	1200
		20	820
H35**等离子气	260	12	1710
氮保护气		20	1085
		25	785
		50	270
铝	45	1.5	4420
空气等离子气		4	2575
空气保护气		6	1690
H35**等离子气	130	12	1455
氮保护气		20	940
		25	540
H35**等离子气	200	10	4400
氮保护气		12	3800
		20	1450
H35**等离子气	260	12	5160
氮保护气		20	2230
		50	390

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，切割速度可以再提高50%。

此操作数据表并未列出HPR260所能进行的所有过程。有关详情请向Hypertherm查询。

Hypertherm®
www.hypertherm.com

Hypertherm、HyPerformance Plasma、HPR、HyDefinition与LongLife是Hypertherm, Inc.的商标, 可能在美国和/或其他国家注册。
© Copyright 6/05 Hypertherm, Inc. 修订版本0
870349 中文 / Chinese

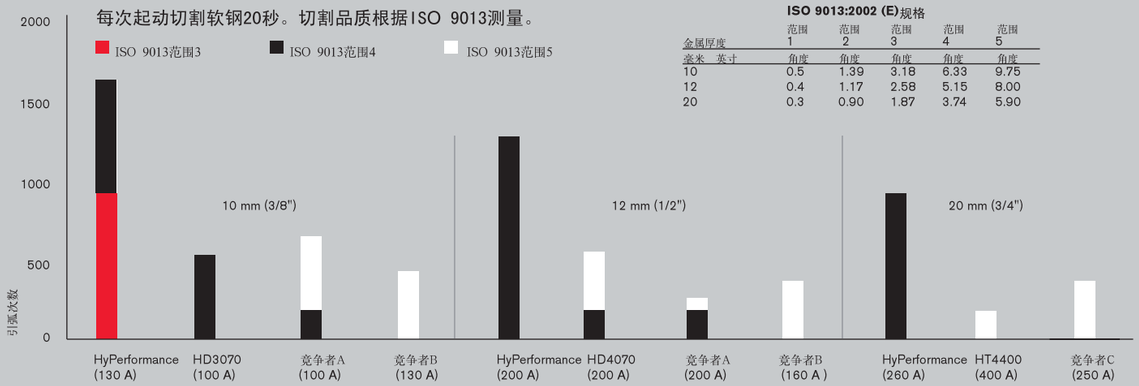


HyPerformance™ 等离子 HPR260™

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
无与伦比的加工灵活性

Hypertherm®

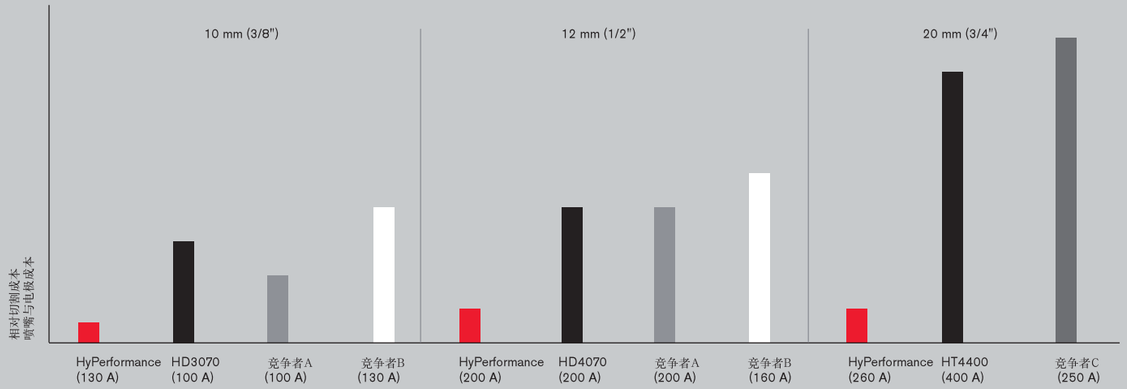
HyPerformance等离子能提供比竞争者更稳定的切割品质与更长的易损件使用寿命。



ISO 9013:2002 (E)规格

金属厚度	范围 1	范围 2	范围 3	范围 4	范围 5
毫米 英寸	角度	角度	角度	角度	角度
10	0.5	1.39	3.18	6.33	9.75
12	0.4	1.17	2.58	5.15	8.00
20	0.3	0.90	1.87	3.74	5.90

HPR260的运转成本要比竞争者的成本低一半以上。



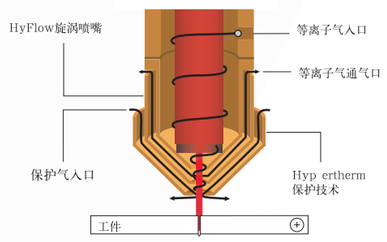
HyPerformance: 新一代的机用等离子切割系统



卓越的切割品质与稳定性

HyPerformance等离子在切割精细部件时能达到卓越的切割品质与稳定性-消除第二次操作的成本。

具有专利的Hy Definition切割技术能提供稳定品质



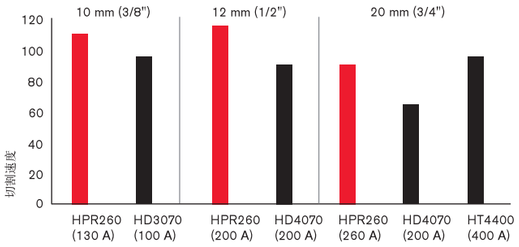
- 具有专利的HyDefinition®切割技术能对齐与集中等离子电弧，改善电弧稳定性与能量，以进行更强力的精密切割。
- 割痕较窄，因此可进行较精细的切割并减少材料的浪费。
- 坚固无熔渣的切割，可减少部件的清洁工作。
- 可重复取得的切割边缘品质，消除废品与重做的问题。
- 改良的孔与内部形状的切割，能以更低成本取得激光切割的效果。
- 改良的新式不锈钢过程，能取得镜子般平滑的完工品质。



达到最高生产力

HyPerformance等离子结合更快的切割速度、更快的过程周期、更快的更换方式以及更高的可靠性，从而达到最高的生产力。

Hy Definition切割技术的速度提高38%



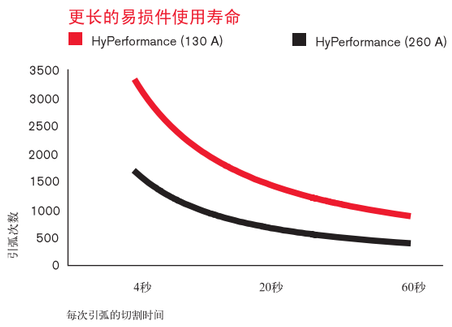
- HyPerformance技术能提供强大动力与HyDefinition精密效果，并能以无与伦比的速度进行大量生产：切割速度达到接近竞争者的400–amp系统。
- 两次切割之间的周期时间（停顿时间）可减少至1.1秒以下，低于所测试的任何竞争者的产品。
- 快速连接割炬与直观用户界面，可减少设置时间。
- 更长的易损件使用寿命及更高的系统可靠性，提高用于生产的“电弧”时间。



大幅度降低成本

HyPerformance等离子能降低您的运转成本及提高您的盈利。

更长的易损件使用寿命



领导等离子切割技术的发展已经超过35年，是全球最著名的等离子弧切割设备厂商。Hypertherm在切割品质、生产力与运转成本方面不断提供突破性发展，从而巩固公司在先进高温金属切割技术领域的领先地位。



无与伦比的加工灵活性

HyPerformance等离子对不同厚度的各种金属进行切割、斜切及划线，是一个多种功能合为一体的系统。



- HyPerformance能以HyDefinition的精密性切割碳钢、不锈钢、铝和其他金属。
- HPR260能达到相等于竞争者400–amp系统的切割速度与切割厚度。
- 从薄金属片至32mm厚度范围内都能达到几乎无熔渣的切割品质。
- 最大切割厚度为65mm.
- 斜角切割可达到45度。
- 可用同一易损件进行切割与划线。

领导等离子切割技术的发展已经超过35年，是全球最著名的等离子弧切割设备厂商。Hypertherm在切割品质、生产力与运转成本方面不断提供突破性发展，从而巩固公司在先进高温金属切割技术领域的领先地位。

