美国海宝高速长寿命氧气等离子电源 HyPertormance Plasma HT2000

200安培氧气等离子切割速度更快、运行成本更低

生产切割能力(穿孔) - 低碳钢25mm

最大穿孔能力 - 低碳钢38mm

最大切割能力(边缘起弧) - 低碳钢50mm

概述

双气体HySpeed高速HT2000比普通产品的切割速度快50%。

规格

切割能力

低碳钢 无熔渣 25 mm

生产(穿孔) 38 mm

切断(边缘起弧) 50 mm

不锈钢 生产(穿孔) 25 mm

加工安培数 并非全部加工工艺适用于 40-200

所有切割材料 坡口切割(200)

 根据切割持续时间和切割方式，一个电极可以起弧1200次不需要更换。

内置微处理器用于精确控制电流输出、气体流量和对切割质量、易损件寿命和降低运行成本至关重要的其它重要因素。

　LongLife长寿命工艺采用微处理器控制，以在起弧时渐升气体和电流，

并在断弧时渐降电流和气体。

为延长寿命易损件和降低运行成本而设计

　LongLife长寿命工艺采用微处理器控制，以在起弧时渐升气体和电流，

并在断弧时渐降电流和气体。

　LongLife长寿命技术精确控制可显著延长电极寿命。

 根据切割持续时间和切割方式，一个电极可以起弧1200次不需要更换。

SilverPlus?银电极易损件寿命更长

现在，

HySpeed高速HT2000和HySpeed高速HT2000LHF内置高频系统采用专利的SilverPlus银电极技术。

此显著改进涉及将银前端熔焊到铜电极座，以使银环绕铪发射极。在许多应用中，

这种特点使SilverPlus银电极与所有标准铜电极相比，可有效发挥双倍寿命。

 系统特点 　与竞争对手的300安培等离子系统的切割速度一样快，但切割电流仅为200安培。

 　切割材料厚度为1.2mm至50mm范围时，输出电流为50至200安培。

 　低碳钢的最大生产穿孔能力为25mm，最大穿孔能力为38mm。

　坡口切割45°时的切割能力为20mm。 　输出功率为30kW时的暂载率为100%。

 　内置微处理器用于精确控制电流输出、气体流量和对切割质量、易损件寿命和降低运行成本至关重要的其它重要因素。

 　水冷型割炬有助于延长易损件寿命并降低运行成本。

HySpeed高速HT2000的远程高频(RHF)带来了真正的灵活性，允许将电源放置在距割炬60m的地方。

 　较长的保修期 - 包括所有Hypertherm系统 - HySpeed高速HT2000电源保修两年，割炬保修一年。

型号 HySpeed Ht2000 品牌 美国海宝

类型 海宝等离子电源 最大切割厚度 50（mm）

推荐加工厚度 25（mm） 打孔 38

电压 400（V） 等离子源 三相 50Hz

美国海宝高速长寿命氧气等离子电源 HyPertormance Plasma HT2000

200安培氧气等离子切割速度更快、运行成本更低

生产切割能力(穿孔) - 低碳钢25mm

最大穿孔能力 - 低碳钢38mm

最大切割能力(边缘起弧) - 低碳钢50mm

概述

双气体HySpeed高速HT2000和HySpeed高速HT2000LHF内置高频使用普通易损件进行作业，

实现在最广泛材料类型和厚度上的最佳切割效果。

HySpeed高速HT2000和HySpeed高速HT2000LHFSpeed高速HT2000LHF氧气等离子切割系统现在采用

Hypertherm专利的Coaxial-assist™同轴协喷技术来提高切割速度，比普通产品的切割速度快50%。

规格

切割能力

低碳钢 无熔渣 25 mm

生产(穿孔) 38 mm

切断(边缘起弧) 50 mm

不锈钢 生产(穿孔) 25 mm

切断(边缘起弧) 50 mm

铝 生产(穿孔) 25 mm

切断(边缘起弧) 50 mm

切割速度 最佳切割质量 12 mm

(低碳钢) 3050mm/m

切割角度 ISO 9013范围 4-5

焊接性 可直接焊接

切割材料决定 低碳钢 氧气/空气, 氧气/氧气

加工工艺气体 空气/空气,氮气/二气化碳

(等离子气/保护气) 不锈钢 空气/空气, 氮气/空气,

氮气/二氧化碳, H35/氮气

铝 空气/空气, 氮气/空气,

氮气/二氧化碳,H35/氮气

加工安培数 并非全部加工工艺适用于 40-200

所有切割材料 坡口切割(200)

注： 应注意比较： 竞争对手多列出最大切割速度但并不提及以上所示的提供最佳切割质量的速度。

以上所示的切割速度可确保最佳切割质量，切割速度可提高50%以上。

ISO 9013是定义用热能切割零件的切割质量标准。 范围越低(范围1最低)，切割面的切割角度越小。

范围4的切割角度优于范围5。

为延长寿命易损件和降低运行成本而设计

LongLife长寿命工艺采用微处理器控制，以在起弧时渐升气体和电流，并在断弧时渐降电流和气体。

LongLife长寿命技术精确控制可显著延长电极寿命。 根据切割持续时间和切割方式，一个电极可以起弧1200次不需要更换。

SilverPlus™银电极易损件寿命更长

现在，HySpeed高速HT2000和HySpeed高速HT2000LHF内置高频系统采用专利的SilverPlus银电极技术。

 此显著改进涉及将银前端熔焊到铜电极座，以使银环绕铪发射极。在许多应用中，

这种特点使SilverPlus银电极与所有标准铜电极相比，可有效发挥双倍寿命。

系统特点

与竞争对手的300安培等离子系统的切割速度一样快，但切割电流仅为200安培。

切割材料厚度为1.2mm至50mm范围时，输出电流为50至200安培。

低碳钢的最大