HySpeed HT2000

与HySpeed HT2000LHF 200安培氧气等离子切割系统

操作数据

生产切割能力（穿孔）– 低碳钢	25 mm
最高穿孔能力 – 低碳钢	38 mm
最高切割能力（边缘开始）– 低碳钢	50 mm

材料	厚度 (mm)	电流 (A)	近似切割速度* (mm/min)
低碳钢			
氧气等离子气 氧气保护气	1.2	50	4060
	1.8	50	3050
	3.1	50	1520
氧气等离子气 氧气保护气	3.1	100	6100
	6.2	100	3050
	12.4	100	1540
	20	100	760
氧气等离子气 氧气保护气	6.2	200	5800
	10	200	3500
	12.4	200	3000
	20	200	1900
	25	200	1300
	32	200	760
	38	200	500
	50	200	250
不锈钢			
空气等离子气 空气保护气	3.1	100	3560
	6.2	100	2030
	12.4	100	890
空气等离子气 空气保护气	6.2	200	5000
	10	200	3700
	12.4	200	2700
	20	200	1400
	25	200	760
	32	200	380
	38	200	250
氩氮等离子气 氮气保护气	6.2	200	1600
	12.4	200	1100
	20	200	810
	25	200	560
	38	200	280
铝			
空气等离子气 空气保护气	3.1	100	2800
	6.2	100	1780
	12.4	100	1010
空气等离子气 空气保护气	6.2	200	4800
	12.4	200	2800
	20	200	1650
	25	200	900
	32	200	500
	38	200	300

*比较时请注意：竞争者通常提供的是最大切割速度而不是如上所示达到最佳切割效果的速度。尽管设备能达到高得多的速度，但这并非建议使用的速度。

规格

CE

输入电压	200 V, 3 F, 50 Hz; 208 V, 3 F, 60 Hz; 220/380/415 V, 3 F, 50 Hz; 240/480 V 3 F, 60 Hz; 600 V, 3 F 60 Hz
输入电流 于30kW输出	108 A, 200 V; 104 A, 208 V; 98/57/52 A, 220/380/415 V; 90/45 A, 240/480 V; 36 A, 600 V
输出电压	150 VDC
输出电流	40 于200 A
暂载率	100 %
最高OCV	280 VDC
尺寸	1040 mm 深X B 710 mm 宽 X H 900 mm 高
带割炬重量	351 kg
气体供应	
等离子气	氧气、空气、氮气、氩氮
等离子气气压	8.3 bar
等离子气气流	40 l/min.
保护气	氧气、空气、氮气、二氧化碳
保护气气压	6.2 bar
保护气气流	130 l/min.

加工能力

		低碳钢	不锈钢	铝
等离子气/保护气		氧气/空气	空气/空气	空气/空气
切割厚度范围		1.2 – 50 mm	3.2 – 38 mm	3.2 – 38 mm
无熔渣范围		1.2 – 25 mm	3.2 – 19 mm	3.2 – 19 mm
最大穿孔厚度		38 mm	22.2 mm	22.2 mm
生产性切割范围	50A	1.2 – 3.2 mm	–	–
	100A	3.2 – 9.5 mm	3.2 – 9.5 mm	3.2 – 9.5 mm
	200A	6.4 – 25 mm	6.4 – 22.2 mm	6.4 – 22.2 mm
切角范围		0° – 5°	0° – 5°	0° – 5°

注：本表所示加工能力是根据采用新易损件、发表速度与电流、准确割炬高度控制以及割炬与工件保持垂直的情况。

原装Hypertherm
易损件
确保达到最高性能的唯一途径

Hypertherm, HySpeed, HT, LongLife, SilverPlus, Coaxial-assist与Command是Hypertherm, Inc.的商标,可能在美国和/或其他国家注册。

Hypertherm®
等离子切割技术的
世界领先者
www.hypertherm.com

Hypertherm, Inc. USA 603-643-3441 电话 603-643-5352 传真 mechanized.info@hypertherm.com
Hypertherm Automation, LLC USA 603-298-7970 电话 603-298-7977 传真 info@hypertherm automation.com
Hypertherm Plasmatechnik, GmbH Deutschland 49 6181 58 2100 电话 49 6181 58 2134 传真 HTDeutschland.info@hypertherm.com
Hypertherm (S) Pte Ltd. Singapore 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 5258 3330 / 1 电话 86 21 5258 3332 传真 HTChina.info@hypertherm.com
Hypertherm Branch of Hypertherm UK, LLC England 00 800 3324 9737 电话 00 800 4973 7329 传真 HTUK.info@hypertherm.com
France 00 800 3324 9737 电话 00 800 4973 7329 传真 HTFrance.info@hypertherm.com
Hypertherm S.r.l. Italia 39 02 725 46 312 电话 39 02 725 46 400 传真 HTItalia.info@hypertherm.com
Hypertherm Europe B.V. Nederland 31 165 596907 电话 31 165 596901 传真 HTEurope.info@hypertherm.com
Japan 81 0 559 75 7387 电话 81 0 559 75 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

© Copyright 04/03 Hypertherm, Inc. 修订版本 1
870019 中文版 / Chinese



Hypertherm®
HySpeed® HT2000®

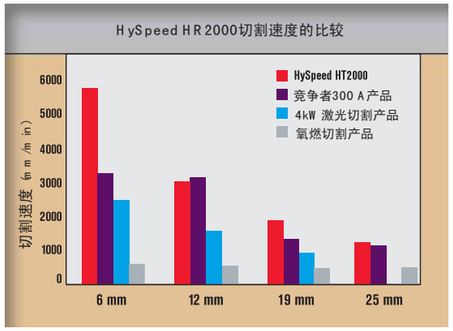
LongLife®
200安培氧气等离子
切割系统

ISO 9001

HySpeed HT2000

采用HySpeed等离子与LongLife® 氧气技术的
HySpeed HT2000 200安培氧气等离子切割系统

提供200安培氧气等离子所能实现的最快切割速度以及最低运转成本

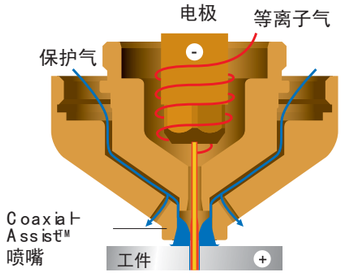


HySpeed HT2000和 HySpeed HT2000LHF氧气等离子切割系统目前采用了Hypertherm取得专利的Coaxial-assist™喷嘴技术，与传统设计相比，它能将切割速度提50%。Coaxial-assist技术可用于200安培，应用LongLife氧气工艺切割厚度介于6毫米到50毫米之间的低碳钢。它能够将金属浮渣降至最低，同时使切割边缘达到最佳的可焊性。

除了Coaxial-assist工艺之外，双气体 HySpeed HT2000与 HySpeed HT2000LHF可使用普通易损件操作，对于多种材料以及多种厚度的切割取得最佳的效果。

本系统能够实现无与伦比的生产力以及较低的运转成本，在切割大多数低碳钢时，比竞争者的300安培氧气切割系统、激光或者氧燃气切割系统还要快。LongLife技术通过延长易损件的使用寿命，提高HySpeed HT2000的性能，从而降低运转成本。

HySpeed HT2000等离子系统可轻易安装在各种规格的冲床以及X-Y工作台上，该设备采用多项Hypertherm技术，是你所能购买到的最高效金属切割设备，只要是能够降低你的切割成本的方法，Hypertherm都已将它融入HySpeed HT2000之中。



提高穿孔能力、延长喷嘴使用寿命

同级别的竞争产品中没有一种拥有HySpeed HT2000的穿孔能力-这是机械化生产切割应用的关键所在。由于采用Coaxial-assist 200安培的易损件，HySpeed HT2000和HySpeed HT2000LHF在生产用途中能够刺穿25毫米的低碳钢，而可刺穿的低碳钢的最大厚度可达38毫米。

Hypertherm取得专利权的喷嘴防护罩技术能够保护喷嘴在切割与穿孔过程中不会受双燃弧损坏。它能提供稳定的切割角度，改善切割性能，并且大幅度延长喷嘴的使用寿命。

HySpeed HT2000LHF：适合特选应用的更廉宜产品

如果你的割炬可以放置在距电源15米以内，则HySpeed HT2000LHF也能提供与HySpeed HT2000同样的卓越性能-但其成本更低廉。

割炬与HySpeed易损件



专为延长易损件使用寿命及降低运转成本而建造

LongLife工艺采用微处理器控制，在切割程序开始时促使气体和电流增加，并在切割程序停止时促使气体和电流减小。

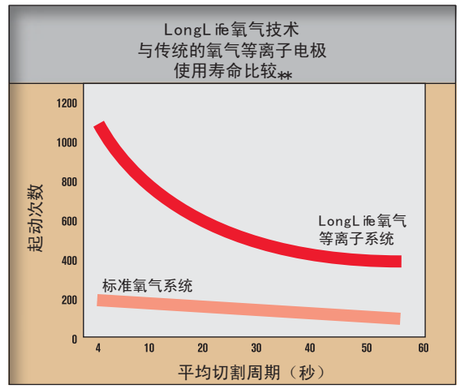
LongLife能精确控制切割参数，显著延长电极的使用寿命。每个电极可用于起动超过1200次，然后才需要更换，其实际起动除数取决于切割时间以及切割方法。

使用SilverPlus™ 进一步延长部件使用寿命

HySpeed HT2000和HySpeed HT2000LHF系统现在采用取得专利权的SilverPlus电极技术。这种极其先进的技术是把一个银质前端熔合到电极的基座上，使银包围铪发射器。在许多应用中，这一特点与标准的纯铜电极相比，使SilverPlus能有效地将电极的使用寿命延长一倍。

产品功能

- 只用200安培的切割功率即可达到与竞争者的300安培等离子设备相同的切割速度。
- 对于厚度介于1.2毫米至50毫米的材料，其输出电流介于50至200安培之间。
- 进行生产时可用于刺穿最大厚度为25毫米的低碳钢产品，其最大穿孔厚度为38毫米。
- 能以45度斜角切割厚度20毫米的材料。
- 当输出功率为30千瓦时，可实现100%的暂载率。
- 内置微处理器用于精确控制输出电流、气流以及其他对切割品质、易损件使用寿命以及降低运转成本等至关重要的因素。
- 割炬采用液体冷却，能延长易损件的使用寿命，并且降低运转成本。
- HySpeed HT2000具有遥控高频（RHF），能够真正实现灵活性，让电源可放置在最远距离割炬60米的地点。
- 卓越的保修期限-与Hypertherm所有的产品一样，HySpeed HT2000也享有两年的电源保修以及一年的割炬保修。





*此结果是以完全符合LongLife操作程序为基础，包括气体纯净度要求以及受控制的起动/停止过程。

**在实验条件下，使用Hypertherm的易损件。