Hypertherm®

HyPerformance® Plasma HPRXD®

不锈钢切割应用



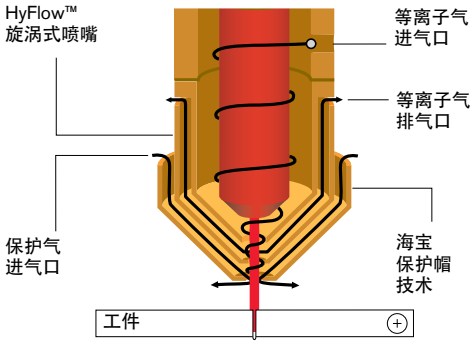
无论要穿孔或切割的是薄不锈钢，还是最厚的不锈钢，HPRXD 不锈钢技术均有出色的表现。

作为不锈钢切割领域的领跑者，HyPerformance 高性能等离子系统融入众多创新技术，包括：适用于薄不锈钢的最新 HDi™ 技术，适用于中等厚度的优化气体混合工艺以及荣获专利的 PowerPierce® 强力穿孔技术，这些技术的联袂组合，带来了一套创新的可控穿孔工艺，能够提供最大厚度的穿孔和切割能力。

HDi 薄不锈钢技术

- HDi 薄不锈钢技术将 HyDefinition® 切割技术延伸到厚度为 3 mm 到 6 mm 的薄不锈钢上。

HyDefinition 排气喷嘴技术



- HDi 薄不锈钢技术可以提供极为锐利的边缘质量，闪亮的表面光洁度和极佳的角度，角度偏差大大减小。
- 先进的割炬和易损件技术可在易损件使用寿命期内提供更稳定的切割质量。

中等厚度的不锈钢切割

- HPRXD 自动气体控制箱能够以最佳比例混合 H35、氮气等离子气和氮气保护气，在切割厚度为 6 mm 到 80 mm 的不锈钢时能够提供出色的切割质量。
- 混合气体不锈钢切割技术减小了角度偏差，提高了切割质量的稳定性，同时能够确保极佳的表面光洁度。

穿孔和切割厚不锈钢和铝的能力

- PowerPierce 强力穿孔将可靠的生产穿孔能力拓展至 45 mm（采用 400 A 工艺电流）和 75 mm（采用 800 A 工艺电流），由于无需进行预钻孔操作，最大程度地提高了生产效率。
- 通过结合采用 PowerPierce 强力穿孔技术和可控移动工艺，针对不锈钢的最大穿孔能力可达 75 mm（采用 400 A 工艺电流）和 100 mm（采用 800 A 工艺电流）。
- HPR800XD 是针对切割行业中要求最严苛的厚不锈钢和铝切割应用设计的，可切断厚达 160 mm 的材料。

300 次穿孔（厚度 50 mm）



采用 PowerPierce 强力穿孔技术的 HPR400XD

41 次穿孔（厚度 45 mm）



未采用 PowerPierce 强力穿孔技术的竞争对手 A

荣获专利的 PowerPierce 强力穿孔技术

- 水冷保护帽技术可以清除穿孔和切割期间熔化的金属材料，最大程度地减轻对割炬的损害。
- 荣获专利的易损件设计可以带给您原本只有大电流系统才有的穿孔和切断能力。
- PowerPierce 强力穿孔技术显著提高了保护帽的可靠性，从而减少停机时间和运行成本。





有关详细信息
www.hypertherm.com

Hypertherm, HyPerformance, HPR, HDi, HyFlow, PowerPierce 和 HyDefinition 是 Hypertherm Inc. 的商标，可能已在美国和/或其他国家/地区注册。所有其他商标均为各自所有者的财产。

在海宝的价值观体系中，努力降低对环境造成的影响是其长期不变的核心内容之一。这对我们以及我们客户的成功具有非常重要的意义。更好地关爱环境是我们不断努力的方向，也是我们高度重视的一项流程。

© 8/2016 Hypertherm Inc. 修订版本 3
870869　简体中文 / Simplified Chinese

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™