Sensor™ PHC

Sensor PHC是一种易于使用、性能可靠的弧压感应高度控制器，适合应用于常规等离子切割。它带来的众多益处来源于：

- 易损件寿命的延长
- 提高了切割品质
- 减少了操作工的的操作

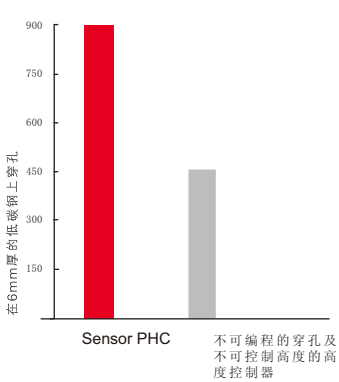
Sensor PHC可以方便地安装在新的或已有的配有任何CNC和各种等离子系统的传统等离子切割床上。比起其他的高度控制解决方案，Sensor PHC适合于多种特定应用的配置，可以提高切割性能，同时降低运行成本。





更长的易损件寿命

- 穿孔操作时的金属飞溅物会损坏喷嘴和保护帽。
- 穿孔操作中将割炬的高度设定在较高的位置，使易损件远离金属飞溅物，从而保护易损件。
- Sensor PHC可为穿孔和切割高度提供可编程的不同设置，并且自动调整割炬的高度。



Hypertherm®

提高切割品质

Sensor PHC能在易损件的整个使用寿命内提高切割的品质。

在两种设置条件下，以下切割边缘的角度尺寸在450次穿孔及切割测试的开始和结束时测得。

	第1个切割样品，最大角度	第451个切割样品，最大角度
不使用 PHC	4°	11°
使用 Sensor PHC	3°	4°

上述角度是测量了这四个样件的四条边而得。角度越小，则切割品质越好。该角度会随厚度的不同而有所差异。

磁性防碰撞装置

用于发生碰撞或者更换易损件之后、切割和滞留时达到稳定定位的系留式磁性防碰撞器件。

吸力强大的磁铁和带键的安装板用于快速重复地定位割炬。





高度控制的各种应用

		Sensor PHC	Command THC
等离子	powermax1000 powermax1250 powermax1650		超过要求
	HSD130		超过要求
	HT2000 MAX200	在MAX200加装用于起动电流的外部继电器	
	HPR130 HPR260	降低切割品质	
	HT4001 HT4400		
	竞争者等离子		
工作台	水	内部测试仅用向下抽风	
	向下抽风		
CNC	海别得		
	其他品牌		

理想　可行　不可行

独立式实际弧压感应高度控制装置

- 单独的且可编程的穿孔高度和切割高度设置，可延长易损件的使用寿命。
- 简单的操作控制和故障指示，易于培训、操作和故障诊断。
- 升降装置有一个配套割炬支架的磁性防碰撞装置，在发生的碰撞情况下通过感应离开安装板的间隙来保护割炬。在割炬重新定位后，由于有键并装有可固定在安装块上的磁铁，使其能快速重复地恢复。
- 切割过程中无需操作工进行输入。

产品规格

- 最大速度为5120 mm/min
- 行程为150 mm
- 50V - 210V的弧压设定点用于弧电压反馈和调整，可精确至1伏。
- 电阻接触式和扭力式初始高度感应。
- 由CNC提供开/关信号。

Hypertherm, Sensor, Command, Powermax, HSD, HT, MAX 和 HPR 是 Hypertherm, Inc 的商标可能在美国和/或者其它国家已经注册。

© Copyright 10/07 Hypertherm, Inc. 修订版本 0
892729

Hypertherm®

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel

Hypertherm (S) Pte Ltd.
Singapore 349567
65 6 841 2489 Tel

海别得（上海）商贸有限公司
中国 200052
86-21 5258 3330 /1 电话

Hypertherm Europe B.V.
4704 SE Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel

HYPERTHERM BRASIL LTDA.
Guarulhos, SP - Brasil
55 11 6409 2636 Tel

www.hypertherm.com

Genuine Hypertherm Consumables
The only way to ensure maximum performance