HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

显著降低引导弧过程中的耗材磨损



突破性的喷嘴设计采用了正在申请专利的 NickelPlus 技术

引导弧时间延长导致耗材快速磨损

对于需要持续或过长引导弧时间的应用，客户将面临耗材快速磨损、频繁更换以及运营成本上升的问题。引导弧时间的延长会加速喷嘴内孔的侵蚀，导致切割质量不稳定、停机时间增加以及产量下降——特别是在自动化或高生产率的环境中。

突破性的 NickelPlus 技术

采用正在申请专利的 NickelPlus 技术的 HyPilot 割嘴，在高引导弧应用中将喷嘴寿命延长至标准铜制部件的六倍，同时保持切割质量和生产率。其结果是：在自动化、机器人及高频手动切割应用中，耗材更换次数减少、单次切割成本降低，且产出更加稳定。

HyPilot 的优势

更长的使用寿命
HyPilot 割嘴能有效抵御引导弧磨损，在高频引导弧应用中，其使用寿命可达标准铜制部件的6倍

更少失误
HyPilot 割嘴、 SmartSYNC 割炬和 Powermax SYNC® 支持自动设置，从而减少错误并简化操作

更高利润
在连续引导弧模式下，更少的更换次数和更高的生产效率可增加生产时间并减少停机时间

海宝 HyPilot 割嘴将喷嘴寿命延长至标准铜制部件的六倍，同时保持切割质量和生产效率

受益于HyPilot的应用

3D 重型机器人及高频次协作机器人铸件修边

金属网/格栅的自动化及间隙切割

中度/过度引导弧条件下的高频次手动（间隙）切割



主要功能：

- 专为严苛的高频引导弧应用设计的 105 A 机用割嘴
- 银镍喷嘴孔径设计，可减缓引导弧磨损并延长使用寿命
- 彩色编码一体式快换割嘴，便于可快速、准确地进行视觉识别
- 使用割嘴转接头，兼容 SmartSYNC® 和 Duramax® 割炬
- 提供 50 件装大包装选项，以优化库存管理并减少操作环节

HyPilot 割嘴选项

安培数	机用切割/间隙切割	批量套件（50）	欧姆环套装
105	528157	528158	428895*

*套装包含三个 420580 欧姆环夹。

HyPilot 割嘴寿命与标准铜制部件对比



在 Hypertherm® 实验室中测定的 25% 引导弧时间下平均耗材寿命结果。

Powermax SYNC 和一体式快换割嘴附件

割嘴读卡器	一体式快换割嘴转接头
528083 	428951 
一体式快换割嘴读卡器可通过专用应用程序将将数据扫描到您的智能手机中。请从各大应用商店下载。	一体式快换割嘴读卡器可配合 Duramax® 割炬使用，使旧款 Powermax 系统能够升级至 Powermax 割嘴。

Hypertherm® 等离子比任何其他品牌都更值得信赖

全球制造商对 Hypertherm 等离子技术的信赖程度超过任何其他品牌。从手持式到自动化设备，我们久经考验的等离子切割解决方案被公认为业内最可靠。联系您的海宝销售合作伙伴，以讨论海宝等离子切割平台如何助您实现生产现代化。

了解有关 HyPilot 割嘴的更多信息

除非宣传资料中另行注明，否则，所有商标均为 Hypertherm, Inc. 的财产，且可能已在美国和/或其他国家/地区注册。

有关 Hypertherm Associates 专利号和类型的详细信息，请访问 www.hypertherm.com/patents。

© 06/2026 Hypertherm, Inc. 修订版本 0 00484-26_ZH-CN

作为一家 100% 员工持股的企业，我们全员致力于提供卓越的客户体验。
www.hyperthermassociates.com/ownership

关爱环境是 Hypertherm Associates 的核心价值观之一。
www.hyperthermassociates.com/environment

100% 员工持股 Greener Cuts

HYPERTHERM ASSOCIATES®