

Hypertherm®

powermax 85®

Ручная или механизированная плазменная система для резки и строжки металла

Производительность	Толщина	Скорость резки
	Ручная резка	
Рекомендуемая	25 мм	500 мм/мин
	32 мм	250 мм/мин
Отрезная резка	38 мм	125 мм/мин
Прожиг	19 мм*	
* Номинальная толщина прожига для ручной резки или при использовании автоматической системы регулировки высоты резака		
Скорость съема металла		Профиль кромки
Производительность строжки		
8,8 кг в час		5,8 мм Г x 7,1 мм Ш



Максимальная производительность

- Высокие скорости резки: скорость резки низкоуглеродистой стали толщиной 12 мм на 250 % выше по сравнению с аналогичным показателем для кислородной резки.
- Превосходное качество резки и строжки позволяет сократить время, затрачиваемое на шлифование на подготовку краев.

Простота использования для резки и строжки

- Технология Smart Sense™ обеспечивает автоматическую корректную установку давления воздуха в зависимости от длины резака и режима эксплуатации.
- Ручные, роботизированные резаки, а также резаки для станков прямолинейной резки предоставляют большую универсальность и просты в использовании.
- Широкий диапазон допустимых отклонений напряжения обеспечивает повышенную производительность при использовании двигателя-генератора или низковольтного питания.
- Улучшенный защитный экран снижает образование окалины и обеспечивает более плавную контактную резку с лучшими результатами.

Разработан и протестирован для работы в самых жестких условиях

- Резаки Duramax™ имеют высокую ударную прочность и термоустойчивость.
- Технология SpringStart™ обеспечивает согласованный запуск и большую надежность резака.
- Максимизация времени бесперебойной работы за счет сокращения времени на обслуживание.

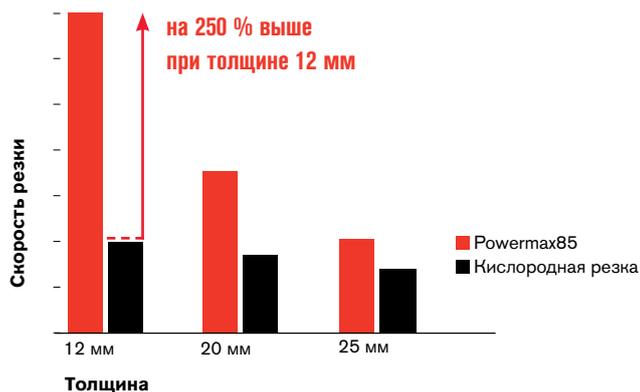
Низкие эксплуатационные затраты

- Сокращение эксплуатационных затрат и повышенное время бесперебойной работы за счет длительного срока службы расходных деталей.
- Высокая энергоэффективность сокращает потребление электроэнергии.

Типы резаков Duramax



Относительная производительность резки низкоуглеродистой стали



Технические характеристики

Входные напряжения	CSA 200-480 В, 1-ф., 50/60 Гц 200-600 В, 3-ф., 50/60 Гц CE 400 В, 3-ф., 50/60 Гц
Входной ток при 12,2 кВт	CSA 200/208/240/480 В, 1-ф. 70/68/58/29 А 200/208/240/480/600 В, 3-ф. 42/40/35/18/17 А CE 380/400 В, 3-ф. 20,5/19,5 А
Выходной ток	25-85 А
Номинальное выходное напряжение	143 В пост. тока
Рабочий цикл при 40 °С	CSA 60 % при 85 А, 230-600 В, 3-ф. 60 % при 85 А, 480 В, 1-ф. 50 % при 85 А, 240 В, 1-ф. 50 % при 85 А, 200-208 В, 3-ф. 40 % при 85 А, 200-208 В, 1-ф. 100 % при 66 А, 230-600 В, 1/3-ф. CE 60 % при 85 А, 380/400 В, 3-ф. 100 % при 66 А, 380/400 В, 3-ф.
Напряжение холостого хода	CSA 305 В пост. тока CE 270 В пост. тока
Размеры с ручками	500 мм Г x 234 мм Ш x 455 мм В
Масса с резаком 7,6 м	CSA 32 кг CE 28 кг
Источник газа	Чистый, сухой, обезжиренный воздух или азот
Рекомендуемая скорость потока и давление газа на входе	Резак: 189 л/мин при 5,6 бар Стrojня: 212 л/мин при 4,8 бар
Длина силового кабеля	3 м
Тип источника тока	Инвертор – БТИЗ (биполярный транзистор с изолированным затвором)

Работа с использованием двигателя-генератора

Мощность двигателя (кВт)	Выходной ток системы (А)	Производительность (растяжение дуги)
20	85	Полная
15	70	Ограниченная
15	60	Полная
12	60	Ограниченная
12	40	Полная
8	40	Ограниченная
8	30	Полная

Технологическая карта резки

Материал	Толщина		Сила тока (А)	Максимальная скорость резки ¹	
	(мм)	(дюймы)		(мм/мин)	(дюйм/мин)
Низкоуглеродистая сталь	3	10 GA	45	5000	205
	6	1/4	85	5330	200
	12	1/2	85	2000	70
	19	3/4	85	920	36
	25	1	85	560	21
Нержавеющая сталь	32	1 1/4	85	350	14
	6	1/4	85	5850	205
	12	1/2	85	1750	60
	19	3/4	85	770	30
Алюминий	25	1	85	475	18
	6	1/4	85	6200	215
	12	1/2	85	2400	85
	19	3/4	85	1170	46
	25	1	85	670	25

¹ Максимальная скорость резки определяется по результатам лабораторных испытаний Hypertherm. Для получения оптимальной производительности фактические значения скорости резки могут отличаться в зависимости от используемой системы. Дополнительные сведения см. в руководстве оператора.

Данные для заказа

Ниже приведены наиболее распространенные конфигурации систем, которые включают источник тока, резак и рабочий кабель. Данные для других конфигураций приведены на нашем веб-сайте.

Входные напряжения	Ручные системы					Механизированные системы	
	Стандартный источник тока		Источник тока с разъемом СРС и настраиваемым коэффициентом трансформации			Источник тока с разъемом СРС и настраиваемым коэффициентом трансформации	
	Ручной резак 75° 7,6 м	15,2 м	Ручной резак 75° 7,6 м	15,2 м	Ручной резак с углом установки 75° или 15° 7,6 м	Полноразмерный механизированный резак 180° 7,6 м	15,2 м
200-600 В CSA ²	087108	087109	087113	087114	087144	087115	087116
400 В CE ³	087117	087118	087122	087123	087146	087124	087125

² Для использования в Северной и Южной Америке и Азии, за исключением Китая.

³ Для использования в странах, где требуется наличие маркировки CE, CCC или ГОСТ.

Пользовательские конфигурации (выберите источник тока, комплект расходных деталей резака, резак, рабочий провод и другие компоненты)

Варианты источника тока

	Стандартный источник тока	Источник тока с разъемом СРС и настраиваемым коэффициентом трансформации	Источник тока с разъемом СРС, настраиваемым коэффициентом трансформации и интерфейсом последовательного порта (RS-485)
200-600 В, CSA	087067	087104	087105
400 В CE	087068	087106	087107

Варианты начальных комплектов расходных деталей

	Ручная резка	Механизированная	Механизированная резка с чувствительным к сопротивлению кожному
Комплект	228966	228967	228968

Варианты компонентов

Длина кабеля	Резаки						Рабочие провода			Управляющие кабели			
	Ручной		Машина		Роботизированный		Ручной зажим	С-образный зажим	Кольцевая клемма	Дистанционный подвесной выключатель	Плоский разъем ЧПУ ⁴	Плоский разъем ЧПУ ⁵	
	75°	15°	180°	Мини 180°	45°	90°							180°
4,5 м			059476	059481									
7,6 м	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223035	223203	223209	128650	228350	023206
10,7 м			059478	059483									
15,2 м	059474	059471	059479	059484				223034	223204	223210	128651	228351	023279
22,8 м	059475	059472	059480					223033	223205	223211	128652		

⁴ Для использования с автоматическим оборудованием, для которого требуется деление дугового напряжения.

⁵ Для использования в системах, где отдельное дуговое напряжение не требуется.

Расходные детали для резака

Доступны комплекты с различным количеством сопел и электродов. Для получения дополнительных сведений обратитесь к дистрибьютору.

Тип расходных деталей	Тип резака	Сила тока	Сопло	Защитный экран/Дефлектор	Кожух	Электрод	Завихритель
Контактная резка	Ручной	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
Механизированный	Машина	45	220941	220817	220854 или 220953 (омический)	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
Неэлектризованный	Машина	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
FineCut®	Ручной	45	220930	220931	220854 или 220953 (омический)	220842	220947
	Машина	45		220948			220857
Стrojня	Ручной			220797	220798	220854	220842
	Машина						220857

Hypertherm®

Cut with confidence®

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect и Conical Flow являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

За дополнительными сведениями обратитесь к авторизованному Hypertherm дилеру или посетите веб-сайт www.hypertherm.com.

© 09/2012 г., Hypertherm, Inc. 3-я редакция

86032J Русский / Russian



Забота об окружающей среде — основная ценность компании Hypertherm. Наши продукты Powermax разработаны таким образом, что по своим показателям они соответствуют или превосходят нормативные требования к охране окружающей среды, включая требования, изложенные в директиве RoHS.

Гарантия на источник тока 3 года, на резаки — 1 год.

Разработано и собрано в США

ISO 9001:2008