

Hypertherm®

powermax45®

Аппарат для ручной и механизированной плазменной резки и строжки металла

Эксплуатационные характеристики

| Толщина резки | Ручная резка | Механизированный прожиг |
|---------------|--------------|-------------------------|
| Рекомендуемая | 12 мм | |
| Максимальная | 19 мм | 10 мм |
| Предельная | 25 мм | |

Производительность строжки

Скорость удаления металла: 2,8 кг

Глубина и ширина: 2,9 мм x 6,5 мм

Основные преимущества

- Повышенный уровень мобильности по сравнению с другими аппаратами для резки металлов толщиной 12 мм благодаря небольшому размеру и весу.
- Технология Conical Flow™ повышает плотность энергии дуги, обеспечивая отличное качество резки практически без образования окалины.
- Патентованная технология контактной резки упрощает работу, с которой могут справиться даже новички.
- Boost Conditioner™ улучшает коэффициент использования тока на линиях с напряжением 200 – 240 В и обеспечивает надежность работы независимо от колебаний входного тока, даже при работе от генераторов.
- Интерфейс ЧПУ и разъемы резака Fast Connect™ обеспечивают возможность универсального использования при ручной и механизированной резке.
- Двухугольная система продлевает срок службы сопла и способствует снижению эксплуатационных расходов.
- Система Powercool™ улучшает эффективность охлаждения внутренних компонентов, обеспечивая повышение надежности аппарата и увеличение времени бесперебойной работы.

Области применения

- Ручная резка
- Стrojка
- Механизированная резка
 - Координатные столы
 - Разметочные системы
 - Трубные системы
 - Роботизированные системы

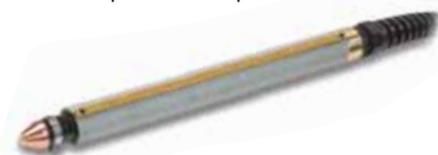
Стандартные компоненты аппарата

- Блок питания
- Резак T45v для ручной резки и T45m для механизированной резки
- Дополнительные расходные материалы для резки и строжки
- Рабочий провод с зажимом, 6 м
- Ремни для переноски



Ручной резак T45v

Механизированный резак T45m



Спецификации

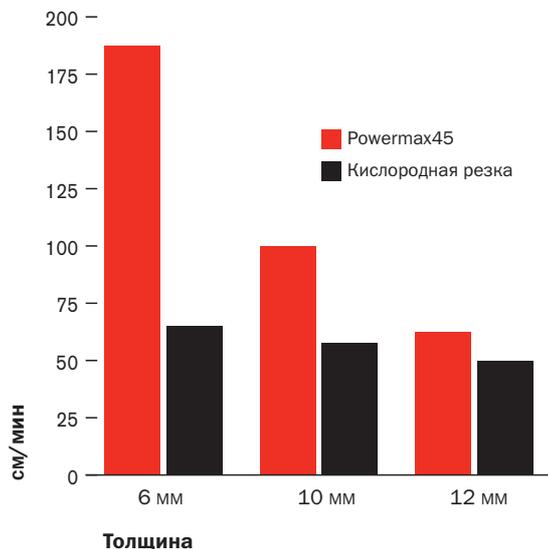
| | |
|--|---|
| Входное напряжение (±10%) | 200 – 240 В, 1 фаза, CSA 230 В, 1 фаза, CE 400 В, 3 фазы, CE |
| Входной ток при мощности 5,95 кВт | 200 – 240 В, 34 – 28 А, 1 фаза, CSA 230 В, 30 А, 1 фаза, CE 400 В, 10 А, 3 фазы, CE |
| Номинальное выходное напряжение | 132 В пост. тока |
| выходной ток | 20 – 45 А |
| Рабочий цикл при 40° С | 50% при 45 А, 132 В 60% при 41 А, 132 В 100% при 32 А, 132 В |
| Максимальное напряжение холостого хода | 275 В пост. тока |
| Размеры с ручкой | 426 мм (Д) x 172 мм (Ш) x 348 мм (В) |
| Масса с резаком | 16,8 кг (CSA) 15,8 кг (CE) |
| Подача газа | Чистый сухой воздух или азот без содержания масла |
| Расход | 170 л/мин |
| Давление подачи | 6,2 бар |
| Длина кабеля питания | 3 м |
| Длина рабочего провода | 6,1 м |
| Гарантийный период | Полная 3-летняя гарантия на блок питания, годовая гарантия на резак |

Эксплуатация с двигателем-генератором

| Номинальная мощность двигателя-генератора (кВт) | Выходной ток (А) | Производительность (длина дуги) |
|---|------------------|---------------------------------|
| 8 | 45 | Полная |
| 6 | 45 | Ограниченная |
| 6 | 30 | Полная |

Сравнение аппарата Powermax45 с системами кислородной резки

Скорость резки малоуглеродистой стали



Hypertherm®

A Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect и Powercool являются торговыми марками компании Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

Чтобы найти ближайшего авторизованного дилера компании Hypertherm, обращайтесь на наш веб-сайт www.hypertherm.com.

Схема резки

| Материал | Толщина (мм) | Ток (А) | Максимальная скорость резки* (мм/мин) |
|-------------------------|--------------|---------|---------------------------------------|
| Низкоуглеродистая сталь | 0,9 | 45 | 10160 |
| | 1,9 | 45 | 9144 |
| | 3,4 | 45 | 4445 |
| | 6,4 | 45 | 1905 |
| | 9,5 | 45 | 1016 |
| | 12,7 | 45 | 635 |
| | 19,1 | 45 | 254 |
| | 25,4 | 45 | 127 |
| Нержавеющая сталь | 0,9 | 45 | 10160 |
| | 1,9 | 45 | 9144 |
| | 3,4 | 45 | 3810 |
| | 6,4 | 45 | 1397 |
| | 9,5 | 45 | 813 |
| | 12,7 | 45 | 457 |
| | 19,1 | 45 | 229 |
| Алюминий | 1,5 | 45 | 10160 |
| | 1,9 | 45 | 9144 |
| | 3,4 | 45 | 3810 |
| | 6,4 | 45 | 1397 |
| | 9,5 | 45 | 813 |
| | 12,7 | 45 | 457 |
| | 19,1 | 45 | 229 |

*Максимальные скорости резки получены в лабораторных испытаниях в компании Hypertherm. Фактическая скорость резки, обеспечивающая оптимальную производительность, может зависеть от области применения. Дополнительные сведения см. в руководстве оператора.

Сведения об оформлении заказа

| | Номера деталей аппарата | | | |
|---|-------------------------|-----------------|------------------|----------------|
| | С резаком 6,1 м | С резаком 7,6 м | С резаком 10,7 м | С резаком 15 м |
| 200 – 240 В, 1 фаза, CSA¹ | | | | |
| Аппарат ручной резки | 088016 | — | — | 088017 |
| Аппарат механизированной резки | — | 088022 | 088023 | 088024 |
| 230 В, 1 фаза, CE² | | | | |
| Аппарат ручной резки | 088018 | — | — | 088019 |
| Аппарат механизированной резки | — | 088025 | 088026 | 088027 |
| 400 В, 3 фазы, CE² | | | | |
| Аппарат ручной резки | 088020 | — | — | 088021 |
| Аппарат механизированной резки | — | 088028 | 088029 | 088030 |

¹ Для использования в Северной и Южной Америке и Азии, кроме Китая.

² Для использования в странах, в которых требуется маркировка CE, CCC или ГОСТ.



Данный аппарат соответствует требованиям директивы, ограничивающей использование свинца, ртути, кадмия и других опасных веществ.

Толщина резки

Отраслевых стандартов для аппаратов плазменной резки нет; будьте внимательны при сравнении с продуктами других производителей.

Ручная резка

Рекомендуемая – Толщина малоуглеродистой стали, при которой обеспечивается хорошее качество и скорость резки (500 мм в минуту и более). Следует выполнять не менее 80% резки при рекомендуемой толщине.

Максимальная – Толщина малоуглеродистой стали, при которой обеспечивается хорошее качество резки, но с пониженной скоростью (250 мм в минуту). Следует выполнять не более 20% резки материалов такой толщины.

Предельная – Толщина малоуглеродистой стали, при которой резка возможна, но с низким качеством при небольшой скорости. Резка материалов предельной толщины должна выполняться в редких случаях.

Механизированная резка

Максимальная – Толщина малоуглеродистой стали, прожиг которой возможен с хорошим качеством без избыточного износа расходных материалов. При резке с торца толщина резки совпадает с толщиной при ручной резке.

Примечание: Дополнительные сведения о скоростях и толщинах механизированной резки см. в руководстве оператора соответствующего продукта.