

Hypertherm® powermax 65®

Ручная или механизированная плазменная система для резки и строжки металла

	Толщина	Минимальная скорость резки
	Толщина ручной резки	
Рекомендуемая	19 мм	500 мм/мин
	25 мм	250 мм/мин
Отрезная резка	32 мм	125 мм/мин
	Толщина механизированной резки	
	12 мм	
	Скорость съема металла	Профиль кромки
	Производительность строжки	
	4,8 кг в час	3,5 мм Г x 6,6 мм Ш

Основные преимущества источника тока

- Технология Smart Sense™ автоматически регулирует давление газа в соответствии с режимом резки и длиной провода резака для достижения оптимальной производительности.
- Система Boost Conditioner™ (в моделях CSA) повышает производительность при использовании низковольтного питания, двигателя-генератора или нестабильной входной мощности.
- Резаки с технологией FastConnect™, интерфейсом ЧПУ и четырьмя типами рабочего кабеля обеспечивают высокую универсальность при ручной и механизированной резке.
- Простая в использовании контрольная панель с ЖК-дисплеем, обеспечивающая удобство использования.

Основные преимущества резака

- Ручные резаки 15° и 75° серии Duramax™ позволяют оператору с легкостью выбрать нужный для работы инструмент. По сравнению с предыдущими моделями резаков увеличена теплозащита рукоятки и более чем пятикратно возрос срок ее службы (по результатам тестирования с интенсивным воздействием).
- Механизированные резаки серии Duramax со стандартной и уменьшенной длиной цилиндрической части могут использоваться в различных системах со столами двумерной резки, системами контроля, а также в системах резки труб и роботизированной резки.
- Сопло Conical Flow™ повышает плотность энергии дуги для обеспечения превосходного качества резки с минимальным образованием окалины.
- Защитный экран (патентная заявка на рассмотрении) снижает образование окалины и обеспечивает более плавную контактную резку с лучшими результатами.



Типы резаков Duramax Ручной резак H65s 75°



Ручной резак H65s 15°

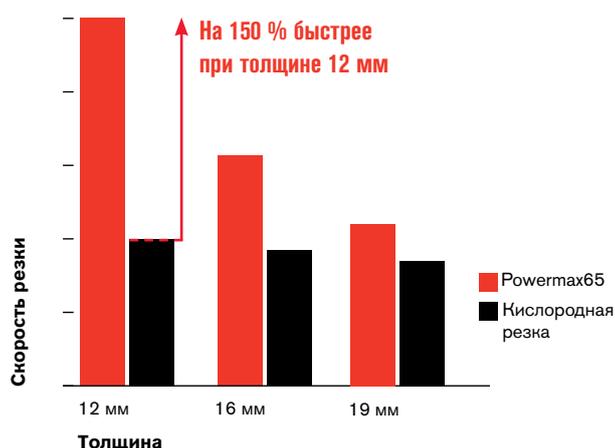


Полноразмерный механизированный резак M65



Механизированный мини-резак M65m

Относительная производительность резки низкоуглеродистой стали



Технические характеристики

Значения входного 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 9 кВт	CSA 200/208/240/480 В, 1-ф 52/50/44/22 А 200/208/240/480/600 В, 3-ф 32/31/27/13/13 А CE 380/400 В, 3-ф 15,5/15 А
Выходной ток	20-65 А
Номинальное выходное напряжение	139 В пост. тока
Рабочий цикл при 40 °С	CSA 50 % при 65 А, 230-600 В, 1/3-ф 40 % при 65 А, 200-208 В, 1/3-ф 100 % при 46 А, 230-600 В, 1/3-ф CE 50 % при 65 А, 380/400 В, 3-ф 100 % при 46 А, 380/400 В, 3-ф
Напряжение холостого хода	CSA 295 В пост. тока CE 270 В пост. тока
Размеры с ручками	500 мм Г; 234 мм Ш; 455 мм В
Масса с резаком 7,6 м	CSA 29 кг CE 26 кг
Источник газа	Чистый, сухой, обезжиренный воздух или азот
Рекомендуемая скорость потока и давление газа на входе	Резка: 189 л/мин при 5,6 бар Стrojка: 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)	Ток системы (ампер)	Производительность (растяжение дуги)
15	65	Полная
12	65	Ограниченная
12	40	Полная
8	40	Ограниченная
8	30	Полная

Технологическая карта резки

Материал	Толщина (мм)	Ток (ампер)	Максимальная скорость резки ¹ (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь	3	45	5000
	6	65	3900
	12	65	1430
	19	65	610
Нержавеющая сталь	25	65	350
	3	45	4200
	6	65	3800
	12	65	1150
Алюминий	19	65	490
	6	65	5500
	12	65	1660
	19	65	770

¹ Данные о максимальной скорости резки получены при тестировании в лаборатории компании Hypertherm. Для достижения оптимальной производительности фактические значения скорости резки могут отличаться в зависимости от используемой системы. Дополнительные сведения см. в руководстве оператора.

Данные для заказа

Ниже приведены данные для наиболее распространенных конфигураций, включающих источник тока, резак и рабочий провод. Данные для других конфигураций приведены на нашем веб-сайте.

Значения входного 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	
	Резак H65 7,6 м	Резак H65 15 м	Резак H65 7,6 м	Резак H65 15 м	Резак M65 7,6 м	Резак M65 15 м
200-600 В CSA ²	083270	083271	083275	083276	083277	083278
400 В CE ³	083279	083280	083284	083285	083286	083287

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

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

Пользовательские конфигурации (выберите источник тока, 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	083234	083266	083267
400 В CE	083235	083268	083269

Варианты компонентов

Длина провода	Резаки				Рабочие провода			Управляющие кабели			
	H65	H65s	M65	M65m	Ручной зажим	Струбциновый зажим	Магнит	Кольцевая клемма	Удаленный подвесной выключатель	Разъем ЧПУ ⁴	Разъем ЧПУ ⁵
3 м	083246	083250									
4,5 м			083254	083259							
7,6 м	083247	083251	083255	083260	223125	223194	223197	223200	128650	228350	023206
11 м			083256	083261							
15 м	083248	083252	083257	083262	223126	223195	223198	223201	128651	228351	023279
23 м	083249	083253	083258	083263	223127	223196	223199	223202	128652		

⁴ Для использования с автоматизированным оборудованием, требующим отдельного дугового напряжения.

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

Расходные детали резака

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

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				
Механизированный	Механизированный	45	220941	220817	220854 или 220953 (омический)	220842	220857
		65	220819				
Без защитного экрана	Механизированный	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut®	Ручной	45	220930	220931	220854 или 220953 (омический)	220842	220947
	Механизированный	45		220948			220857
Стrojка	Ручной	220797	220798	220798	220854	220842	220857
	Механизированный						



Эта система соответствует директиве об ограничении использования некоторых вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании (RoHS), ограничивающей использование свинца, ртути, кадмия и других вредных соединений.

Разработано и собрано в США

ISO 9001:2008

Гарантия на источники тока 3 года, на резак 1 год.

Hypertherm®

Резка с уверенностью™

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.

Для получения дополнительных сведений обратитесь к авторизованному продавцу продукции Hypertherm или посетите веб-сайт www.hypertherm.com.

© 7/10 Hypertherm, Inc. Редакция 0

86031J Русский / Russian