

# **Hypertherm®**

## **Общая информация о Powermax**



РУЧНЫЕ И МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ПЛАЗМЕННЫЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ РЕЗКИ И СТРОЖКИ МЕТАЛЛА

# Преимущества Powermax

**Производительность** – Высокие скорости резки, более качественная резка, малый объем вторичной обработки или полное ее отсутствие и отсутствие предварительного нагрева помогают выполнять большой объем работ за меньшее время.

**Удобство использования** – Высокая мобильность, простые элементы управления и хорошая видимость дуги делают системы Powermax простыми в эксплуатации. Любой оператор может быстро стать квалифицированным при использовании системы Powermax.

**Универсальность** – Работает ли вы в производственном помещении или в полевых условиях, выполняете резку или строжку низкоуглеродистой стали или алюминия, систему Powermax можно эффективно использовать для многих задач.

**Низкие эксплуатационные затраты** – Высокая производительность и длительный срок службы расходных материалов сводят к минимуму эксплуатационные затраты.

**Надежность** – Интеллектуальный дизайн в сочетании с интенсивными испытаниями на этапах разработки и производства продукции обеспечивают лучшую в отрасли надежность.

**Уверенность** – Компания Hypertherm занимается исключительно технологиями плазменной резки, что в сочетании с доказанными производительностью и надежностью наших систем, работающих по всему миру, дает вам уверенность в том, что вы покупаете лучшее.

## Параметры толщины

В области определения параметров плазменных систем отсутствуют отраслевые стандарты, поэтому важно быть внимательным при сравнении продукции разных производителей.

### Толщина ручной резки

Рекомендуемая – толщина низкоуглеродистой стали, при которой система обеспечивает хорошее качество резки и скорости не ниже 500 мм/мин. Не менее восьмидесяти процентов резки должно выполняться при рекомендуемой толщине.

Предельная – толщина низкоуглеродистой стали, обработка которой целесообразна при скорости не менее 125 мм/мин, но с низким качеством резки. Резку при предельной толщине следует выполнять редко.

### Толщина механизированного прожига

Толщина низкоуглеродистой стали, на которой можно выполнять прожиг с хорошим качеством резки без чрезмерного износа расходных деталей. Если применяется пуск на краю, толщина резки совпадает с толщиной при ручной обработке.

	Powermax30	Powermax45	
Толщина ручной резки – Минимальная скорость резки Рекомендуемая	6 мм при 500 мм/мин	12 мм при 500 мм/мин	
	10 мм при 250 мм/мин	19 мм при 250 мм/мин	
	12 мм при 125 мм/мин	25 мм при 125 мм/мин	
Предельная			
Толщина механизированного прожига Максимальная	Не применимо	10 мм	
Производительность строжки Количество снимаемого в час металла глубина x ширина <sup>1</sup>	Не применимо	2,8 кг	
	Не применимо	3,3 мм x 5,5 мм	
Выходной ток	15–30 А	20–45 А	
Входное напряжение	CSA 120–230 В, 1-ф. 50/60 Гц CE 120–230 В, 1-ф. 50/60 Гц	CSA 200–240 В, 1-ф., 50–60 Гц CE 230 В, 1-ф., 50–60 Гц CE 400 В, 3-ф., 50–60 Гц	
Номинальное выходное напряжение	83 В пост. тока	132 В пост. тока	
Входной ток	CSA 120–230 В, 1-ф.: 26–13,5 А CE 120–230 В, 1-ф.: 26–13,5 А	CSA 200/230 В, 1-ф., 34/28 А CE 230 В, 1-ф., 30 А 380/400 В, 3-ф., 10,5/10 А	
Рабочий цикл при полной выходной мощности <sup>2</sup>	CSA 50 %, 230 В 35 %, 120 В CE 50 %, 230 В 35 %, 120 В	CSA 50 % при 45 А, 200–240 В, 1-ф. 60 % при 41 А, 200–240 В, 1-ф. 100 % при 32 А, 200–240 В, 1-ф. CE 50 % при 45 А, 230 В, 1-ф. 60 % при 41 А, 230 В, 1-ф. 100 % при 32 А, 230 В, 1-ф. CE 50 % при 45 А, 380/400 В, 3-ф. 60 % при 41 А, 380/400 В, 3-ф. 100 % при 32 А, 380/400 В, 3-ф.	
Размеры с рукояткой глубина x ширина x высота	356 x 168 x 305 мм	426 x 172 x 348 мм	
Масса с резаком	CSA 9 кг CE 10 кг	CSA 17 кг CE 16 кг	
Источник газа	Воздух или N <sub>2</sub>	Воздух или N <sub>2</sub>	
Рекомендуемые скорость потока/давление газа на входе	240 scfh, 113 л/мин при 5,5 бар	Резка: 360 scfh, 170 л/мин при 5,5 бар Строжка: 360 scfh, 170 л/мин при 4,1 бар	
Значения длины провода резака	Ручной	4,5 м	6,1, 15,2, 22,8 м
	Механизированный	Не применимо	4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8 м



	Powermax65	Powermax85	Powermax1650	MAX200
	19 мм при 500 мм/мин	25 мм при 500 мм/мин	32 мм при 500 мм/мин	38 мм при 500 мм/мин
	25 мм при 250 мм/мин	32 мм при 250 мм/мин	38 мм при 250 мм/мин	50 мм при 250 мм/мин
	32 мм при 125 мм/мин	38 мм при 125 мм/мин	44 мм при 125 мм/мин	64 мм при 125 мм/мин
	12 мм	16 мм	19 мм	25 мм
	4,8 кг	8,8 кг	9,8 кг	21 кг – H35
	3,5 мм x 6,6 мм	5,8 мм x 7,1 мм	6,6 мм x 7,1 мм	–
	20–65 A	25–85 A	30–100 A	40–200 A
	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	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	CSA 200–600 В, 3-ф., 50/60 Гц CE 230–400 В, 3-ф., 50/60 Гц	CSA 240/480 В, 3-ф., 60 Гц 600 В, 3-ф., 60 Гц 208 В, 3-ф., 60 Гц 220/380/415 В, 3-ф., 50 Гц 200 В, 3-ф., 50 Гц 500 В, 3-ф., 50 Гц 600 В, 3-ф., 60 Гц CE 400 В, 3-ф., 50 Гц
	139 В пост. тока	143 В пост. тока	160 В пост. тока	150 В пост. тока
	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	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	CSA 200/208/230/240/400/480/600 В, 3-ф. 53/51/46/44/27/22/21 А CE 230/380/400 В, 3-ф. 46/26/27 А	CSA 100/208/240/380/415/480/500/600 В, 3-ф. 98/104/90/57/52/45/43/36 А CE 400 В, 3-ф. 56 А
	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.	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.	CSA 60 % при 100 А, 200–208 В, 3-ф. 70 % при 100 А, 230–240 В, 3-ф. 80 % при 100 А, 380–600 В, 3-ф. 100 % при 80 А, 200–208 В, 3-ф. 100 % при 85 А, 230–240 В, 3-ф. 100 % при 90 А, 400–600 В, 3-ф. CE 70 % при 100 А, 230–240 В, 3-ф. 80 % при 100 А, 380–415 В, 3-ф. 100 % при 85 А, 230–240 В, 3-ф.	100 % при 200 А, 400–600 В, 3-ф.
	500 x 234 x 455 мм	500 x 234 x 455 мм	671 x 427 x 655 мм	1040 x 710 x 1090 мм
	CSA 29 кг CE 26 кг	CSA 32 кг CE 28 кг	CSA 64 кг CE 65 кг	CSA 351 кг CE 363 кг
	Воздух или N <sub>2</sub>	Воздух или N <sub>2</sub>	Воздух или N <sub>2</sub>	Плазмообразующий: воздух, N <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , Ar-H <sub>2</sub> Защитный: воздух, N <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub>
	Резка: 400 scfh, 189 л/мин при 5,6 бар Стrojка: 450 scfh, 212 л/мин при 4,8 бар	Резка: 400 scfh, 189 л/мин при 5,6 бар Стrojка: 450 scfh, 212 л/мин при 4,8 бар	Резка: 550 scfh, 260 л/мин при 5,1 бар Стrojка: 550 scfh, 260 л/мин при 4,8 бар	Плазмообразующий: 66 scfh, 31 л/мин при 8,3 бар Защитный: 280 scfh, 132 л/мин при 6,2 бар
	3, 7,6, 15,2, 22,8 м	3, 7,6, 15,2, 22,8 м	7,6, 15,2, 22,8 м	7,6, 15,2, 22,8, 30, 37,5, 45 м
	4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8 м	4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8 м	7,6, 10,7, 15,2, 22,8 м	4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8, 30, 37,5 м

<sup>1</sup> В зависимости от скорости, угла резака и расстояния от резака.

<sup>2</sup> Номинальные значения рабочих параметров Hypertherm устанавливаются для температуры 40 °С в соответствии с международными стандартами и определяются при реальных уровнях дугового напряжения резака. Для конкурентных систем параметры часто устанавливаются при комнатной температуре в 20 °С и теоретических значениях выходного напряжения, а потому могут быть значительно завышены.

<sup>3</sup> Существуют дополнительные варианты длины.

## Доступные технологии и функции

Модель	Источник тока									Резак				Рабочий провод				Разное			
	Возможность контактной резаки	Режим строжки	Контроллер вспомогательной дуги	Контактное зажигание	Цель Boost Conditioner <sup>4</sup>	Технология Auto-voltage <sup>4</sup>	Конструкция FastConnect	Стандартный машинный интерфейс	Усовершенствованный интерфейс автоматизации	Ручной резак 90° <sup>5</sup>	Ручной резак 75°	Ручной резак 15°	Механизированный резак полной длины	Миниаторный механизированный резак	Зажимная рукоятка	C-образный зажим	Магнитный зажим	Кольцевая клемма	Дистанционный подвесной выключатель	Стропа для переноски	Зубчатое колесо
Powermax30	•		•	•	•	•				•				•						•	
Powermax45	•	•	•	•	•	•	•	•		•		•		•					•	•	
Powermax65	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Powermax85	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Powermax1650	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
MAX200	•								•					•					•		•

<sup>4</sup> Только в моделях с маркировкой CSA

<sup>5</sup> Для MAX200 также есть ручной резак 65°

# Hypertherm: Общая информация о компании

На протяжении более 40 лет компания Hypertherm занимается проектированием и производством лучшего в мире оборудования для термической резки. Системам Hypertherm доверяют благодаря их эффективности и надежности, которые обеспечивают более высокие производительность и рентабельность для наших заказчиков. Сделав важнейшим акцентом своей работы технологическое новаторство, компания Hypertherm добилась статуса лидера в отрасли, поставляя инструменты, которые нужны заказчикам для достижения наилучших результатов.



Системы Powermax покрываются полной гарантией на источник тока на 3 года и гарантией на резак на 1 год.

## Принадлежности



### Комплект для фильтрации воздуха

Готовый и установленный комплект с фильтром на 1 микрон и влагоотделителем с автоматическим сливом защищает от загрязненного воздуха.



### Тепловой защитный экран для строжки

Обеспечивает дополнительную защиту при операциях строжки. Для использования на резаках T45v и T100.



### Кожаный чехол для резака

Поставляемая отрезками длиной в 7,6 м, эта принадлежность обеспечивает дополнительную защиту проводов резака от прожогов и истирания.



### Комплекты расходных материалов FineCut™

Расходные материалы FineCut оптимизированы для высококачественной резки на тонком металле с аккуратной кромкой и узким разрезом.



### Защитная маска оператора

Многоцелевая защитная маска, которая обеспечивает защиту лица и глаз при выполнении операций по плазменной резке и строжке.



### Крышка фильтра

Предназначена для защиты фильтра от повреждений при ударе. Для использования на источниках тока Powermax65/85.



### Шаблоны для плазменной резки

Упрощают получение стабильных и точных окружностей и линий. Для необязательного использования в качестве шаблона для регулирования расстояния от резака и при операциях по косому срезу.



### Функционально полные комплекты Powermax

В состав функционально полных комплектов входят образцы всех расходных материалов, которые существуют для системы Powermax. Оцените универсальность своей системы, приобретая при этом расходные материалы по более низкой цене.



### Пылезащитные крышки для системы

Пылезащитная крышка из прочной ткани с высоким номером волокна и полиуретановым покрытием будет защищать ваши инвестиции в систему Powermax в течение многих лет.



### Кожаные перчатки для резки

Перчатки из свиной кожи с лицевой кожей на ладони для отличного осязания. Поролоновая задняя поверхность и усиленный большой палец.

# Hypertherm®

## Резка с уверенностью™

Hypertherm, Powermax, MAX, Hypertherm Certified, Duramax, Spring Start, Smart Sense, Boost Conditioner, Auto-voltage, FastConnect, Powercool, Conical Flow, Dual-threshold и FineCut являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев.

Для поиска ближайшего авторизованного дилера Hypertherm посетите наш веб-сайт по адресу [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

© 7/10 Hypertherm, Inc.  
9-я редакция  
86020J Русский / Russian



Системы Powermax соответствуют правилам ограничения содержания вредных веществ, которые ограничивают использование свинца, ртути, кадмия и других опасных соединений.

ISO 9001:2008

Конструируется  
и собирается в США