

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

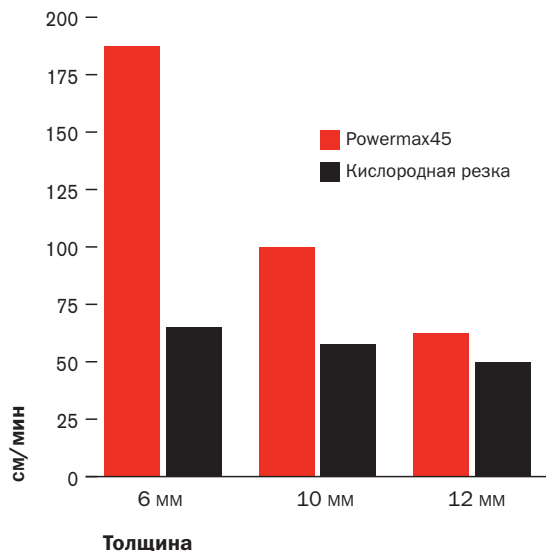
Входное напряжение (±10%)	200 – 240 В, 1 фаза, CSA 230 В, 1 фаза, CE 400 В, 3 фазы, CE
Входной ток при мощности 5,95 кВт	200 – 240 В, 34 – 28 А, 1 фаза, CSA 230 В, 30 А, 1 фаза, CE 400 В, 10 А, 3 фазы, CE
Номинальное выходное напряжение	132 В пост. тока
выходной ток	20 – 45 А
Рабочий цикл при 40° С	50% 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
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.