Hypertherm®

powermax65®

Ручная или механизированная плазменная система для резки и строжки металла

Производительность	Толщина	Скорость резки
	Ручная резка	
Рекомендуемая	20 мм	500 мм/мин
	25 мм	250 мм/мин
Отрезная резка	32 мм	125 мм/мин
Прожиг	16 мм*	

* Номинальная толщина прожига для ручной резки или при использовании автоматической системы регулировки высоты резака

	Скорость съема металла	Профиль кромки
	Производительность строжки	
	4,8 кг в час	3,5 мм Г x 6,6 мм Ш

Максимальная производительность

- Высокие скорости резки: скорость резки низкоуглеродистой стали толщиной 12 мм на 150 % 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 длинны резка 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

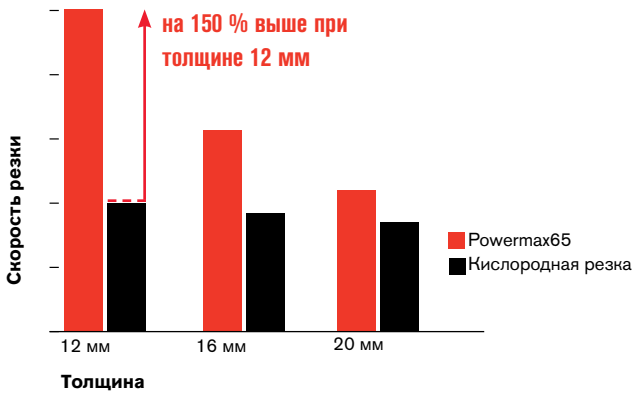
- Резаки Duramax™ имеют высокую ударную прочность и термоустойчивость.
- Технология SpringStart™ обеспечивает согласованный запуск и большую надежность резака.
- Максимизация времени бесперебойной работы за счет сокращения времени на обслуживание.

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 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 °C	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 x 234 мм Ш x 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 Строжка: 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)
15	65	Полная
12	65	Ограниченная
12	40	Полная
8	40	Ограниченная
8	30	Полная

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.

	Ручные системы					Механизированные системы	
	Стандартный источник тока		Источник тока с разъемом CPC и настраиваемым коэффициентом трансформации			Источник тока с разъемом CPC и настраиваемым коэффициентом трансформации	
	Ручной резак 75°		Ручной резак 75°		Ручной резак с углом установки 75° или 15°	Полноразмерный механизированный резак 180°	
Входные напряжения	7,6 м	15,2 м	7,6 м	15,2 м	7,6 м	7,6 м	15,2 м
200–600 В CSA[2]	083270	083271	083275	083276	083307	083277	083278
400 В CE[3]	083279	083280	083284	083285	083309	083286	083287

[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 CPC и настраиваемым коэффициентом трансформации	Источник тока с разъемом CPC, настраиваемым коэффициентом трансформации и интерфейсом последовательного порта (RS-485)
200–600 В, CSA	083234	083266	083267
400 В CE	083235	083268	083269

Варианты начальных комплектов расходных деталей

	Ручная резка	Механизированная	Механизированная резка с чувствительным к сопротивлению кожухом
Комплект	228963	228964	228965

Варианты компонентов

	Резаки							Рабочие провода			Управляющие кабели		
	Ручной		Механизированный		Роботизированный								
Длина кабеля	75°	15°	180°	Мини 180°	45°	90°	180°	Ручной зажим	С-образный зажим	Кольцевая клемма	Дистанционный подвесной выключатель	Плоский разъем ЧПУ[4]	Плоский разъем ЧПУ[5]
4,5 м			059476	059481									
7,6 м	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223125	223194	223200	128650	228350	023206
10,7 м			059478	059483									
15,2 м	059474	059471	059479	059484				223126	223195	223201	128651	228351	023279
22,8 м	059475	059472	059480					223127	223196	223202	128652		

[4] Для использования с автоматическим оборудованием, для которого требуется деление дугового напряжения.
[5] Для использования в системах, где отдельное дуговое напряжение не требуется.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

ЦЕНТР СВАРКИ

ОБОРУДОВАНИЕ
МАТЕРИАЛЫ
СЕРВИС

8 800 775 08 50