



powermax 1250

63 SERIES

powermax[®]

Hypertherm[®]

Справочник по продуктам

Содержание

Введение	1
Терминология	2
Обзор плазменной технологии	3
Сведения об эксплуатации	4
Квалификационные вопросы	5
Общие сведения	6
Таблица производительности резки	7
Технические характеристики	8
Powermax190c	9
Powermax30	11
Powermax600	13
Powermax1000 G3 Series	15
Powermax1250 G3 Series	17
Powermax1650 G3 Series	19
Принадлежности	21

Профессионалы в области резки металлов по-прежнему отдают предпочтение продукции компании Hypertherm, поскольку компания специализируется исключительно на лучшей в мире высокотемпературной технологии обработки материалов.

Признанный мировой лидер в области плазменных технологий, компания Hypertherm первой среди производителей оборудования для плазменной резки прошла сертификацию на соответствие стандарту ISO 9001.

- Патентованные технологии, используемые в аппаратах ручной резки Hypertherm, обеспечивают высочайшее качество и максимальную

скорость резки, а также увеличение срока службы расходных материалов. Усовершенствованная электросхема позволяет оптимизировать энергообеспечение.

- Долговечность и безопасность гарантированы даже в самых сложных условиях работы.
- Значительные технические ресурсы и беспрецедентная техническая поддержка продуктов компании Hypertherm вносят свой вклад в улучшение производительности, эффективности и надежности.
- На силовой блок систем Powermax предоставляется полная трехлетняя гарантия, а на резаки – гарантия на один год. Гарантия предоставляется на все компоненты, кроме расходных материалов. Тщательно ознакомьтесь с политикой наших конкурентов.



Терминология

Boost Conditioner™: технология компании Hypertherm, которая компенсирует изменения входного напряжения.

Грат: расплавленный материал, который застывает на верхней или нижней части листа.

ETR™ (Easy Torch Removal): уникальная конструкция разъема, обеспечивающая удобную замену резаков для ручной и автоматической резки.

FineCut™: семейство расходных материалов Hypertherm, обеспечивающее значительное улучшение качества резки тонких листовых металлов за счет уменьшения ширины реза, снижения образования графа и фактического отсутствия зоны термического влияния.

G3 Series™: семейство аппаратов Hypertherm (Powermax1000, 1250, 1650), в которых используются передовые технологии силового блока и резака, обеспечивающие более быструю и экономичную резку по сравнению со всеми представленными на рынке аппаратами.

Зона термического влияния: область металла около реза, изменяющая цвет вследствие воздействия плазменной дуги.

Контактный пуск: патентованная технология «проскока» обеспечивает зажигание вспомогательной дуги без образования избыточных высокочастотных помех.

Линии запаздывания: бороздки появляющиеся на поверхности реза в результате воздействия плазменной дуги.

HyLife®: электроды, срок службы которых значительно превышает срок службы традиционных электродов за счет использования тех же патентованных технологий, что разработаны для передовых аппаратов Hypertherm для автоматизированной резки.

Плазма: «четвертое состояние вещества». При подведении достаточного количества тепловой энергии происходит ионизация газа. Такой ионизированный газ, обладающий токопроводящими свойствами, является фундаментальной основой работы плазменных систем.

Плазменная резка: процесс, в котором используется электропроводящий газ. В резаке находятся расходные материалы, которые ограничивают и контролируют поток ионизированного газа или плазменную струю при резке самых распространенных металлов.

Система Auto-voltage™: датчик напряжения питания позволяет использовать аппарат при различных напряжениях без перемонтажа проводов.

CNC: ЧПУ типа CNC

Coaxial-assist™: патентованная плазменная система, которая повышает скорость резки на 20% по сравнению с традиционными конструкциями.

Схема управления Dual-threshold™: технология Hypertherm, которая позволяет значительно уменьшить износ сопла за счет увеличения вспомогательного тока именно тогда, когда это надо.

Угол скоса кромки: угол наклона плоскости реза.

DSP (Цифровая обработка сигналов): Способ цифрового управления системой в целях повышения производительности и надежности за счет сокращения числа системных компонентов.

Ширина реза: ширина реза, выполненного с помощью плазменной резки.

Почему плазменная резка?

Аппараты плазменной резки могут:

- резать любой металл, проводящий электричество;
- резать с минимальной или вообще без деформации и необходимости последующей очистки;
- осуществлять резку быстрее, чем другими методами;
- заменять многие другие инструменты;
- выполнять строжку любого проводящего металла;
- использоваться вместе с большинством аппаратов для прямой и фигурной резки;
- эксплуатироваться в полевых условиях от генераторов с автономным двигателем.

Необходимые условия для плазменной резки

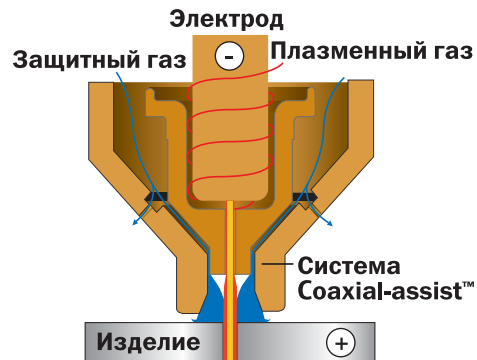
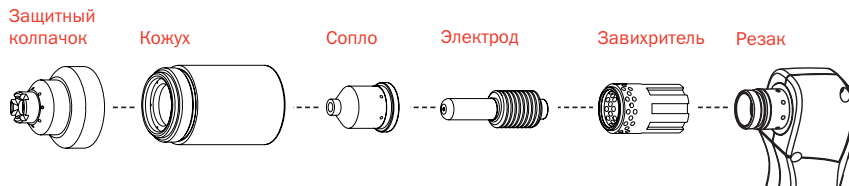
Чтобы создать струю плазмы, необходимы три вещи:

- плазмообразующий газ: воздух, N_2 и т.д.;
- источник энергии: источник постоянного тока;
- Метод пуска: высокочастотный или контактный (предпочтительный)

Преимущества плазменной резки в сравнении с кислородной

- Плазменная резка позволяет резать цветные металлы, газовая – нет
- Плазменная резка выполняется быстрее, обеспечивая большую производительность
- После плазменной резки требуется минимальная последующая обработка
- Меньшие эксплуатационные затраты
- Значительно меньшая зона термического влияния
- Фактическое отсутствие деформаций при плазменной резке
- Возможна плазменная резка окрашенных, ржавых или загрязненных материалов
- Более безопасный процесс, чем газовая резка; отсутствие горючих газов

Типовая конфигурация расходных деталей в системах Hypertherm Powermax



Типовое устройство резака в системах Hypertherm Powermax

Сведения об эксплуатации

Настройка аппарата

Выбор расходных материалов и резака

- С защитой или без
- Резка или строжка
- Высоко-, средне- или малоамперный
- FineCut для тонколистовых металлов

Перед включением питания

- Проверить входное напряжение источника питания
- Подключить резак к силовому блоку (если применимо)
- Подключить подачу плазмобразующего газа к силовому блоку
- Подключить заземление к обрабатываемому изделию

Включение аппарата

- Включить силовой блок
- Установить давление газа в соответствии с указаниями в руководстве (если применимо)
- Отрегулировать выходной ток
- Установить переключатель контроллера вспомогательной дуги в соответствующее положение (если применимо)
- Начать резку

Работа аппарата

Расстояние от резака до обрабатываемого изделия

- Если используются защищенные расходные материалы, резак можно вести непосредственно по обрабатываемому изделию без вреда для электродов. Осторожно перемещайте резак по обрабатываемому изделию с постоянной скоростью.
- Если используются незащищенные расходные материалы, следует поддерживать расстояние между резаком и обрабатываемым изделием примерно на уровне 3 мм (см. руководство).

Правильная скорость перемещения

- Для выполнения качественной резки необходимо поддерживать правильную скорость перемещения резака.
- Следите за дугой под обрабатываемым изделием: искры должны отставать на 15° – 30° позади резака.
- Линии запаздывания на завершающем срезе должны находиться под углом 15° – 30°.

Резка сетки

- Контроллер вспомогательной дуги исключает необходимость повторного возбуждения дуги при резке сетки (если применимо).

Пробивка

- Включить резак под углом к обрабатываемому изделию, затем медленно повернуть его в вертикальное положение.
- Когда дуга прожжет материал, искры будут выходить снизу обрабатываемого изделия.

Строжка

- Держать резак под углом 45° к поверхности обрабатываемого изделия.
- Перенести дугу на обрабатываемое изделие и двигать резак вдоль линии строжки.

Квалификационные вопросы

Вопросы по выбору нужного аппарата

1 Вы пользуетесь в настоящее время плазменной резкой?

Это очень важный первый вопрос, который позволит оценить уровень знаний конечного пользователя и скорректировать глубину последующих вопросов.

2 Резку каких материалов вы выполняете: углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминий, другие?

Семейство аппаратов Powermax позволяет выполнять резку любых металлов, однако для специальных приложений предназначены определенные конфигурации и расходные материалы.

3 Диапазон толщины?

Семейство аппаратов Powermax позволяет выполнять резку металла в широком диапазоне толщины: от тонких листов до листов толщиной 44 мм.

4 Какое электропитание вы используете?

Выбор аппарата Powermax зависит от входного напряжения, входного тока и параметров выключателя, имеющегося у конечного пользователя.

5 Может ли система плазменной резки питаться от мотор-генератора?

Различные системы Powermax потребляют разную мощность. Дополнительные сведения о моделях см в таблице на стр. 8.

6 Какой плазмообразующий газ вы используете?

Для аппаратов семейства Powermax необходим воздух или азот. Если используется воздушный компрессор, воздух должен быть сухим и без загрязнений. В продаже имеется дополнительная фильтрующая система, обеспечивающая подачу сухого, не содержащего масла воздуха для оптимальной производительности.

7 Вы часто выполняете резку сеток или материалов, содержащих отверстия?

Рассмотрите вариант системы с электронным контроллером вспомогательной дуги.

8 Вопросы о приобретении и эксплуатационных затратах?

Компания Hypertherm предлагает широкий диапазон решений для различных приложений. Аппараты Powermax окупаются быстро за счет снижения стоимости расходных материалов, повышения производительности и т.д.

Общие сведения

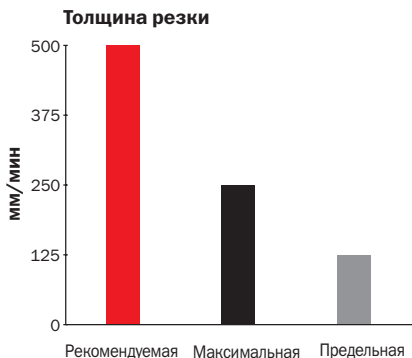
Толщина резки

Рекомендуемая толщина резки – это толщина стали (для других металлов требуется снижение скорости на 10-20%), при которой обеспечиваются хорошая скорость (500 мм/мин или больше) и качество.

Тем не менее, хорошего качества разреза можно добиться и при максимальной толщине (при скорости 250 мм/мин), но снижение производительности означает, что резка материалов такой толщины не должна занимать более 20% процентов от общего объема.

Предельная толщина определяет толщину металла, которую можно разрезать, но с плохим качеством резки и с очень маленькой скоростью.

Отраслевого стандарта толщины резки нет, поэтому при сравнении различных продуктов следует четко понимать, каким образом были произведены расчеты.



Электрод после нормальной эксплуатации, электрод после избыточного использования

Срок службы расходных материалов Hypertherm

Срок службы расходных деталей зависит от следующих факторов:

- качество воздуха (наличие влаги и масла);
- способ пробивки;
- средняя длина реза;
- толщина материала;
- тип материала.

Опыт показывает, что срок службы комплекта расходных материалов составляет в среднем 1-2 часа фактического времени «работы дуги» в зависимости от вышеуказанных факторов.

Таблица производительности резки

Аппарат	Толщина резки			Производительность резки (мм в минуту)								
	Рекомен- дуемая	Макси- мальная	Предель- ная	3 мм	6 мм	10 мм	12 мм	16 мм	19 мм	25 мм	32 мм	38 мм
Газовая резка				685 мм	660 мм	584 мм	508 мм	457 мм	432 мм	356 мм	330 мм	330 мм
Powermax190c	3 мм	5 мм	6 мм	559 мм	229 мм							
Powermax30	6 мм	10 мм	12 мм	2 210 мм	838 мм	381 мм	177 мм					
Powermax600	12 мм 3 мм*	16 мм 6 мм*	22 мм	4 826 мм	1 651 мм	864 мм	610 мм	330мм				
Powermax1000	19 мм 10 мм*	25 мм 12 мм*	32 мм	6 706 мм	3 353 мм	1 600 мм	1 067 мм	787 мм	558 мм	305 мм	152 мм	
Powermax1250	22 мм 10 мм*	29 мм 16 мм*	38 мм	10 973 мм	4 089 мм	2 388 мм	1 524 мм	1 016 мм	787 мм	406 мм	203 мм	
Powermax1650	32 мм 12 мм*	38 мм 19 мм*	44 мм	11 582 мм	5 283 мм	3 023 мм	2 235 мм	1 549 мм	1 194 мм	711 мм	483 мм	279 мм

*Механизированные устройства

Технические характеристики

Общие характеристики

Аппарат							Работа от двигателя-генератора		
	Ток (А)	Номинальное выходное напряжение (В пост. тока)	Входной ток (В)	Фазы	Рабочий цикл	Вес (кг)	Номинальная мощность привода (кВт)	Выходной ток системы (А)	Производительность (длина дуги)
Powermax190c	12	110	120	1	35%	20	–	–	–
Powermax30	15 – 30	83	120/230	1	35 – 50%	9	5,5 4	30 25	Полная Ограниченная
Powermax600	20 – 40	140	208/240 480 (230 & 400 CE)	1 3	50%	21	8,5/9 8,5/9 8,5/9	40 40 30	Ограниченная Ограниченная Полная
Powermax1000	20 – 60	140	200 – 600 (230 – 400 CE)	1/3 3	40 – 50%	37	15 12 12 8 8	60 60 40 40 30	Полная Ограниченная Полная Ограниченная Полная
Powermax1250	25 – 80	150	200 – 600 (230 – 400 CE)	1/3 3	40 – 60%	44	20 15 15 12 12 8 8	80 70 60 60 40 40 30	Полная Ограниченная Полная Ограниченная Полная Ограниченная Полная
Powermax1650	30 – 100	160	200 – 600 (230 – 400 CE)	3 3	60 – 80%	58	30 22,5 22,5 15 15	100 100 80 80 60	Полная Ограниченная Полная Ограниченная Полная

Описание продукта

Портативный аппарат Powermax190c со встроенным компрессором для резки тонких листов толщиной до 5 мм.

Толщина ручной резки

Рекомендуемая: до 3 мм при скорости резки 558 мм/мин

Максимальная: до 5 мм при скорости резки 406 мм/мин

Предельная: до 6 мм

Характеристики силового блока

- 120 В, 1 ф, 60 Гц
- Встроенный компрессор
- Выход: 12 А, 1,32 кВт
- Повышенное напряжение холостого хода (335 В)
- Отсек для хранения электродов

Характеристики резака и электродов PAC105T

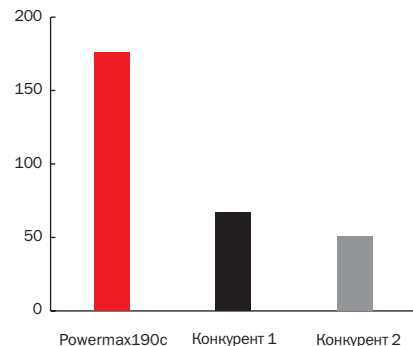
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов NuLife
- Электроды с защищенным внешним концом
- Аварийный выключатель

Применение

- Изготовление и монтаж систем обогрева, вентиляции и кондиционирования
- Строительные подрядчики – металлические рамы
- Ремонт и обслуживание автомобилей
- Обслуживание фабрик и ферм
- Декоративное искусство
- Другое использование листового металла

Результаты сравнения производительности с конкурентами

Количество 305 мм резов на комплект расходных материалов по мягкой стали толщиной 2,7 мм



Защищенные
детали

Расходные материалы резака PAC105T

Экран	120884
Экранированный защитный колпачок	120898
Кожух	120883
Сопло	120882
Электрод	120881
Завихритель	
(с уплотнительное кольцо)	120880

Информация о заказе

Описание аппарата

120 В, 1 ф, 60 Гц, CSA

Номер детали

Резак 20' (6 м)

070783



Описание продукта

Powermax30 является самой подходящей системой для резки металла толщиной до 10 мм. Он разработана и сконструирована для использования в жестких условиях, ноя является очень компактной и весит всего 9 кг. Футляр и ремень для переноски, которые поставляются отдельно, делают задачу транспортировки еще более простой.

Толщина ручной резки

Рекомендуемая: до 6 мм при скорости резки 838 мм/мин

Максимальная: до 10 мм при скорости резки 381 мм/мин

Предельная: до 12 мм

Характеристики силового блока

- Выход: 30 А, 2,5 кВт
- Система Auto-voltage
- Повышенное напряжение холостого хода
- Отсек для хранения электродов
- Активный электронный контроллер вспомогательной дуги
- Держатель для расходных материалов
- Регулятор подачи воздуха, предустановленный на заводе-изготовителе

- В комплектацию моделей CSA входит сетевая вилка на 240В/20А с адаптерами для сетей 120В/15А и 240В/50А.

Характеристики резака и электродов T30v

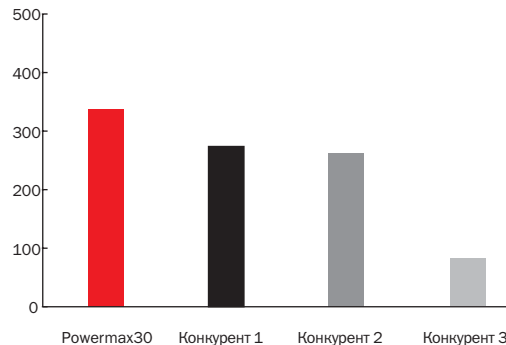
- Конические расходные детали, повышающие видимость дуги
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов HyLife
- Электроды с защищенным внешним концом
- Качество реза FineCut на тонких материалах
- Аварийный выключатель

Применение

- Изготовление и монтаж систем обогрева, вентиляции и кондиционирования
- Стальные конструкции
- Монтаж водопровода и систем пожаротушения
- Ремонт автомобилей
- Установка промышленного кухонного оборудования
- Обслуживание ферм
- Декоративные работы по металлу
- Другое использование листового металла

Результаты сравнения производительности с конкурентами

Количество 305 мм резов на комплект расходных материалов по мягкой стали толщиной 6 мм



Незащищенные
детали

Расходные материалы резака T30v

Кожух	220483
Сопло	220480
Электрод	220478
Завихритель	220479
Отражатель	220569



В поставку системы Powermax30 в комплектации «делюкс» входят износостойкий переносной футляр, шаблон для плазменной резки, перчатки, переносной ремень, 3 сопла, 3 электрода, 3 уплотнительных кольца, 1 завихритель, 1 отражатель, 1 колпачок и тубик силиконовой смазки.

Информация о заказе

Описание аппарата

120/230 В, 1 ф, 50/60 Гц, CSA

Стандартный

Делюкс

230 В, 1 ф, 50/60 Гц, CE

Стандартный

Делюкс

Номер детали

Резак 15' (4,5 м)

088003

088004

088005

088006



Описание продукта

Система Powermax600 является чрезвычайно надежным и экономически эффективным решением для резки металлов толщиной 16 мм.

Толщина ручной резки

Рекомендуемая: до 12 мм при скорости резки 610 мм/мин

Максимальная: до 16 мм при скорости резки 330 мм/мин

Предельная: до 22 мм

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 3 мм

Максимальная: до 6 мм (резка материалов толщиной более 6 мм требует пуска от кромки)

Характеристики силового блока

- Выход: 40 А, 5,6 кВт
- Прочная конструкция обеспечивает высокую надежность
- Контроллер вспомогательной дуги с выключателем (только в модели CSA)
- Схема вспомогательной дуги Dual-threshold
- Отсек для хранения электродов

Характеристики резака и электродов PAC123T/M

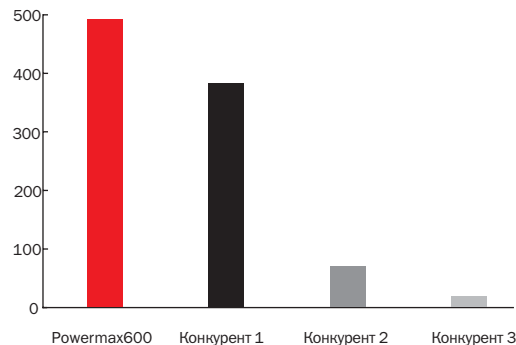
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов NuLife
- Плазменная технология Coaxial-assist
- Электроды с защищенным внешним концом
- Аварийный выключатель

Применение

- Производство
- Ремонт и обслуживание оборудования
- Строительство и снос зданий
- Ремонт и модификация автомобилей
- Общие сварочные услуги и ремонт
- Утилизация металла и сбор металлолома

Результаты сравнения производительности с конкурентами

Количество 305 мм резов на комплект расходных материалов по мягкой стали толщиной 12 мм



Расходные материалы резака РАС123Т/М	
Защищенные детали	Экран для ручной системы 120828
	Экран для механизированной системы 120827
	Кожух 120600
	Сопло 120826
	Электрод 120573
	Завихритель 120576
Защищенные детали для строжки	Экран для строжки 120608
	Кожух 120600
	Сопло для строжки 120831
	Электрод 120573
	Завихритель 120576
Незащищенные детали	Отражатель 120303
	Кожух 120600
	Сопло с хомутовым креплением, 35 Ток 120606
	Электрод 120574
	Завихритель 120576
Детали FineCut	Отражатель 120303
	Отражатель, CE, FineCut 220326
	Shield, ohmic, FineCut 220403
	Кожух 120600
	Сопло, FineCut 220330
	Электрод 120574
	Завихритель для ручной системы, FineCut 220332
	Завихритель для механизированной системы 120576

Информация о заказе

Описание аппарата	Номер детали		
	Резак 15' (4,5 м)	Резак 25' (7,5 м)	Резак 50' (15 м)
208 – 240 В, 1 ф, 50/60 Гц, CSA			
Аппараты ручной резки	086030	086031	086032
Аппараты автоматизированной резки	086033	086034	086036
480 В, 3 ф, 50/60 Гц, CSA			
Аппараты ручной резки	086037	086038	086039
Аппараты автоматизированной резки	086040	086041	086043
400 В, 3 ф, 50/60 Гц, CE			
Аппараты ручной резки	086008	086009	086010
Аппараты автоматизированной резки	086011	086012	086013
230 В, 3 ф, 50/60 Гц, CE			
Аппараты ручной резки	086014	086015	086016
Аппараты автоматизированной резки	086017	086018	086019

Описание продукта

Powermax1000 G3 Series осуществляет резку 19-миллиметровой мягкой стали более чем на 50% быстрее, чем любой другой конкурирующий аппарат.

Толщина ручной резки

Рекомендуемая: до 19 мм при скорости резки 559 мм/мин

Максимальная: до 25 мм при скорости резки 304 мм/мин

Пределная: до 32 мм

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 10 мм

Максимальная: до 12 мм (резка материалов толщиной более 12 мм требует пуска от кромки)

Характеристики силового блока

- Выход: 60 А, 8,4 кВт
- Система Auto-voltage
- Система Boost Conditioner
- Стандартный интерфейс CNC
- Контроллер вспомогательной дуги с выключателем
- Схема вспомогательной дуги Dual-threshold
- Скорость удаления металла при строжке 4,9 кг/час

Характеристики резака и электродов T60 и T60M

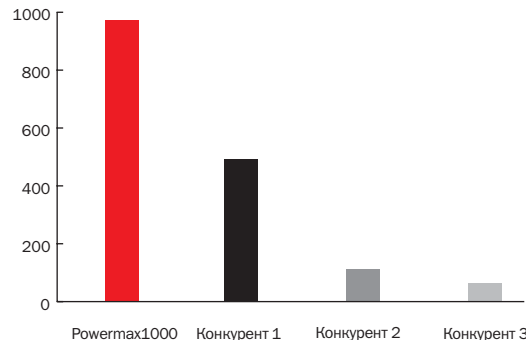
- ETR (Easy Torch Removal)
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов HyLife
- Плазменная технология Coaxial-assist
- Электроды с защищенным внешним концом
- Аварийный выключатель

Применение

- Склады металла
- Утилизация металла и сбор металлолома
- Промышленное строительство
- Сварочные услуги
- Производство и ремонт промышленного оборудования
- Производство и ремонт судов
- Производство и ремонт грузовиков и прицепов
- Сельское хозяйство и лесозаготовки
- Профессионально-техническое обучение

Результаты сравнения производительности с конкурентами

Количество 305 мм резов на комплект расходных материалов по мягкой стали толщиной 12 мм



Расходные материалы резака T60 и T60M		
Защищенные детали	Экран для ручной системы	120929
	Экран для механизированной системы	120930
	Кожух	120928
	Кожух омический	220061
	Сопло, 60 Ток	120931
	Сопло, 40 Ток	120932
	Электрод	120926
	Завихритель	120925
Защищенные детали для строжки	Экран для строжки	120977
	Кожух	120928
	Сопло для строжки	220059
	Электрод	120926
	Завихритель	120925
Незащищенные детали	Отражатель	120979
	Кожух	120928
	Сопло, 60 Ток	220007
	Сопло, 40 Ток	220006
	Электрод	120926
	Завихритель	120925
Детали FineCut	Отражатель	120979
	Отражатель, CE, FineCut	220325
	Экран омический, FineCut	220404
	Кожух	120928
	Кожух омический, FineCut	220061
	Сопло, FineCut	220329
	Электрод	120926
	Завихритель для ручной системы, FineCut	220327
	Завихритель для механизированной системы	120925

Информация о заказе

Описание аппарата	Номер детали		
	Резак 25' (7,5 м)	Резак 50' (15 м)	Резак 75' (23 м)
200 – 600 В, 1/3 ф, 50/60 Гц, CSA			
Аппараты ручной резки	083178	083179	083210
Аппараты автоматизированной резки	083182	083183	083212
230 – 400 В, 3 ф, 50/60 Гц, CE			
Аппараты ручной резки	083192	083193	083211
Аппараты автоматизированной резки	083194	083195	083213



Описание продукта

Powermax1250 G3 Series осуществляет резку 25-миллиметровой мягкой стали на 80% быстрее, чем любой другой конкурирующий аппарат.

Толщина ручной резки

Рекомендуемая: до 22 мм при скорости резки 584 мм/мин

Максимальная: до 29 мм при скорости резки 254 мм/мин

Предельная: до 38 мм

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 10 мм

Максимальная: до 16 мм (резка материалов толщиной более 16 мм требует пуска от кромки)

Характеристики силового блока

- Выход: 80 А, 12 кВт
- Система Auto-voltage
- Система Boost Conditioner
- Стандартный интерфейс CNC
- Контроллер вспомогательной дуги с выключателем
- Схема вспомогательной дуги Dual-threshold
- Скорость удаления металла при строжке 6,8 кг/час

Характеристики резака и электродов T80 и T80M

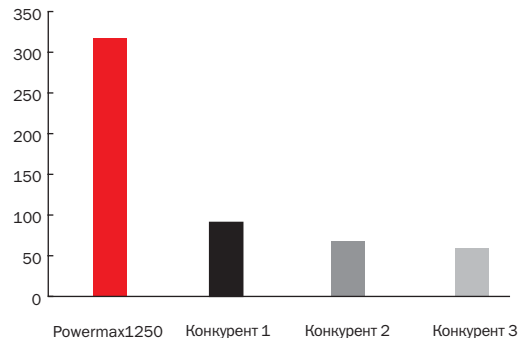
- ETR (Easy Torch Removal)
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов HyLife
- Плазменная технология Coaxial-assist
- Электроды с защищенным внешним концом
- Аварийный выключатель

Применение

- Склады металла
- Утилизация металла и сбор металлолома
- Промышленное строительство
- Сварочные услуги
- Производство и ремонт промышленного оборудования
- Производство и ремонт судов
- Производство и ремонт грузовиков и прицепов
- Сельское хозяйство и лесозаготовки
- Профессионально-техническое обучение

Результаты сравнения производительности с конкурентами

Количество 305 мм резов на комплект расходных материалов по мягкой стали толщиной 19 мм



Расходные материалы резака T80 и T80M		
Защищенные детали	Экран для ручной системы	120929
	Экран для механизированной системы	120930
	Кожух	120928
	Кожух омический	220061
	Сопло, 80 Ток	120927
	Сопло, 60 Ток	120931
	Сопло, 40 Ток	120932
	Электрод	120926
	Завихритель	120925
	Защищенные детали для строжки	Экран для строжки
Кожух		120928
Сопло для строжки		120978
Электрод		120926
Незащищенные детали	Завихритель	120925
	Отражатель	120979
	Кожух	120928
	Сопло удлиненное, 80 Ток	120980
	Сопло удлиненное, 60 Ток	220007
	Сопло удлиненное, 40 Ток	220006
	Электрод	120926
Детали FineCut	Завихритель	120925
	Отражатель	120979
	Отражатель, CE, FineCut	220325
	Экран омический, FineCut	220404
	Кожух	120928
	Кожух омический, FineCut	220061
	Сопло, FineCut	220329
	Электрод	120926
	Завихритель для ручной системы, FineCut	220327
	Завихритель для механизированной системы	120925

Информация о заказе

Описание аппарата	Номер детали		
	Резак 25' (7,5 м)	Резак 50' (15 м)	Резак 75' (23 м)
200 – 600 В, 1/3 ф, 50/60 Гц, CSA			
Аппараты ручной резки	087008	087009	087049
Аппараты автоматизированной резки	087012	087013	087051
230 – 400 В, 3 ф, 50/60 Гц, CE			
Аппараты ручной резки	087020	087021	087050
Аппараты автоматизированной резки	087022	087023	087052



Powermax1650 G3 Series

Описание продукта

Неизменно высокая мощность и производительность Powermax1650 обеспечивают превосходную резку металлов толщиной до 38 мм.

Толщина ручной резки

Рекомендуемая: до 32 мм при скорости резки 483 мм/мин

Максимальная: до 38 мм при скорости резки 279 мм/мин

Предельная: до 44 мм

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 12 мм

Максимальная: до 19 мм (резка материалов толщиной более 19 мм требует пуска от кромки)

Характеристики силового блока

- Выход: 100 А, 16 кВт
- Система Auto-voltage
- Система Boost Conditioner
- Стандартный интерфейс CNC
- Контроллер вспомогательной дуги с выключателем
- Схема вспомогательной дуги Dual-threshold
- Скорость удаления металла при строжке 10 кг/час.

Характеристики резака и электродов T100 и T100M

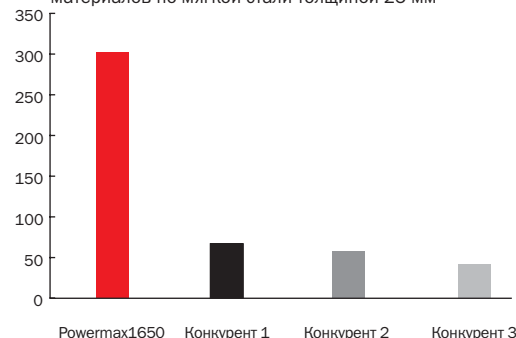
- ETR (Easy Torch Removal)
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов HyLife
- Плазменная технология Coaxial-assist
- Электроды с защищенным внешним концом
- Аварийный выключатель

Применение

- Склады металла
- Утилизация металла и сбор металлолома
- Промышленное строительство
- Сварочные услуги
- Производство и ремонт промышленного оборудования
- Производство и ремонт судов
- Производство и ремонт грузовиков и прицепов
- Сельское хозяйство и лесозаготовки
- Профессионально-техническое обучение

Результаты сравнения производительности с конкурентами

Количество 305 мм резов на комплект расходных материалов по мягкой стали толщиной 25 мм



Электроды для ручной резки T100

	100 Ток	80 Ток	60 Ток	40 Ток	
Защищенные детали	Экран	220065	120929	120929	120929
	Кожух	220048	120928	120928	120928
	Сопло	220011	120927	120931	120932
	Электрод	220037	120926	120926	120926
	Завихритель	220051	120925	120925	120925

Незащищенные детали	Отражатель	120979	120979	120979	120979
	Кожух	220048	120928	120928	120928
	Сопло	220064	120980	220007	220006
	Электрод	220037	120926	120926	120926
	Завихритель	220051	120925	120925	120925

Защищенные детали для строжки	Экран	120977	120977	120977	—
	Кожух	220048	120928	120928	—
	Сопло	220063	120978	220059	—
	Электрод	220037	120926	120926	—
	Завихритель	220051	120925	120925	—

Детали FineCut	Отражатель		120979	
	Отражатель, CE, FineCut		220325	
	Экран омический, FineCut		220404	
	Кожух		120928	
	Кожух омический, FineCut		220061	
	Сопло, FineCut		220329	
	Электрод		120926	
	Завихритель для ручной системы, FineCut		220327	
	Завихритель для механизированной системы		120925	

Электроды для автоматизированной резки T100M

	100 Ток	80 Ток	60 Ток	40 Ток	
Защищенные детали	Экран	220047	120930	120930	120930
	Кожух	220048	120928	120928	120928
	Кожух омический	220206	220061	220061	220061
	Сопло	220011	120927	120931	120932
	Электрод	220037	120926	120926	120926
Завихритель	220051	120925	120925	120925	

Незащищенные детали	Отражатель	120979	120979	120979	120979
	Кожух	220048	120928	120928	120928
	Сопло	220064	120980	220007	220006
	Электрод	220037	120926	120926	120926
	Завихритель	220051	120925	120925	120925

Информация о заказе

Описание аппарата	Номер детали		
	Резак 25' (7,5 м)	Резак 50' (15 м)	Резак 75' (23 м)

200 – 600 В, 3 ф, 50/60 Гц, CSA

Аппараты ручной резки	059275	059276	059301
Аппараты автоматизированной резки	059279	059280	059303

230 – 400 В, 3 ф, 50/60 Гц, CE

Аппараты ручной резки	059288	059289	059302
Аппараты автоматизированной резки	059290	059291	059304

Воздушный фильтр

Готовый к монтажу комплект с фильтром .85 микрон для очистки загрязненного воздуха и влагоотделитель с автоматическим стоком.



Тепловая защита рук при строжке

Обеспечивает дополнительную защиту при строжке. Входит в комплект.



Шаблон для плазменной резки

Упрощает вырезание одинаковых и точно отмеренных кругов. Также может использоваться в качестве автономной направляющей и для разделки кромок.



Тележка

Полный предварительно собранный комплект для перемещения аппарата.



Комплект расходных материалов FineCut

Обеспечивают отличное качество резки тонких листов мягкой или нержавеющей стали.



Кожанный рукав кабеля для резака

Обеспечивает дополнительную защиту кабеля для резака от прожогов и износа. Имеются рукава длиной 7,5 м.



Пылезащитные чехлы

Пылезащитные чехлы, сделанные из прочной ткани с полиуретановым покрытием, будут оберегать ваши инвестиции в аппараты Powermax в течение многих лет.



Защитная маска

Многоцелевая защитная маска для лица обеспечивает защиту лица и глаз при плазменной резке.



Кожаные перчатки для резки

Перчатки из свиной кожи с ладонной частью сшитой из кожи с сохраненным природным лицом для повышения чувствительности. Пястная часть имеет поролоновую подкладку, манжета и большой палец – дополнительную прошивку.



Переносной футляр для системы

Износостойкий полиуретановый футляр с отделением для расходных деталей и поролоновыми вкладышами для системы Powermax30 и принадлежностей.



Принадлежности

	Powermax190c	Powermax30	Powermax600	Powermax1000	Powermax1250	Powermax1650
Воздушный фильтр	Не применимо	128647	128647	128647	128647	128647
Комплект расходных материалов FineCut	Не применимо	Не применимо	128886 (CE: 128887)	128888 (CE: 128889)	128888 (CE: 128889)	128888 (CE: 128889)
Тележка/Комплект для стационарного крепления*	Не применимо	Не применимо	128378	128646	128646	128788*
Пылезащитные чехлы	127097	127144	127098	127099	127099	127100
Кожаный рукав кабеля для резака	024548	024548	024548	024548	024548	024548
Шаблон для плазменной резки «делюкс»	027668	027668	027668	027668	027668	027668
Шаблон для круговой резки «базовый»	127102	127102	127102	127102	127102	127102
Защитная маска	127103	127103	127103	127103	127103	127103
Кожаные перчатки для резки	127169	127169	127169	127169	127169	127169
Тепловая защита рук при строжке	Не применимо	Не применимо	Не применимо	128658	128658	128658
Переносной футляр для системы	Не применимо	127170	Не применимо	Не применимо	Не применимо	Не применимо

* Для системы Powermax1650 поставляется стационарный крепежный комплект (номер детали 128788).

Hypertherm®

Hypertherm, Inc.

Hanover, NH USA
603-643-3441 Tel
800-643-0030 Tel (Toll-free USA and Canada)
603-643-5352 Fax
manual.plasma@hypertherm.com
consumable.info@hypertherm.com
technical.service@hypertherm.com
customer.service@hypertherm.com

HYPERTHERM BRASIL LTDA.

Guarulhos, SP-Brasil
55 11 6409 2636 Tel
55 11 6408 0462 Fax
HTBrasil.sales@hypertherm.com.br
HTBrasil.TechSupport@hypertherm.com.br

Mexico (Representative Office)

52 55 5681 8109 Tel
52 55 5683 2127 Fax
ventas@hypertherm.com.mx
servicio.tecnico@hypertherm.com.mx

Hypertherm Europe B.V.

Roosendaal, The Netherlands
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
HTEurope.info@hypertherm.com
euroservice@hypertherm.com

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Hanau-Wolfgang, Germany
49 6181 58 2100 Tel
49 6181 58 2134 Fax
HTDeutschland.info@hypertherm.com

Australia/New Zealand (Representative Office)

61 (0) 7 3219 9010 Tel
61 (0) 7 3219 9012 Fax
sales.au@hypertherm.com

Hypertherm (S) Pte Ltd.

Republic of Singapore
65 6 841 2489 Tel
65 6 841 2490 Fax
HTSingapore.info@hypertherm.com

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

Shanghai, China
86-21 5258 3330 /1 Tel
86-21 5258 3332 Fax
HTChina.info@hypertherm.com

Hypertherm Japan Ltd.

Osaka, Japan
81 6 6170-2020 Tel
81 6 6170-2015 Fax
HTJapan.info@hypertherm.com

www.hypertherm.com

© Copyright 5/07 Hypertherm, Inc. Revision 3
89143J Русский / Russian

Hypertherm, Powermax, Auto-voltage, Boost Conditioner, Coaxial-assist, Dual-threshold, ETR, FineCut, G3 Series и HyLife являются товарными знаками компании Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и других странах.