

# Hypertherm® powermax 65®

## 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 длины резака 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 термостойчивость.
- Технология SpringStart™ обеспечивает согласованный запуск и большую надежность резака.
- Максимизация времени бесперебойной работы за счет сокращения времени на обслуживание.

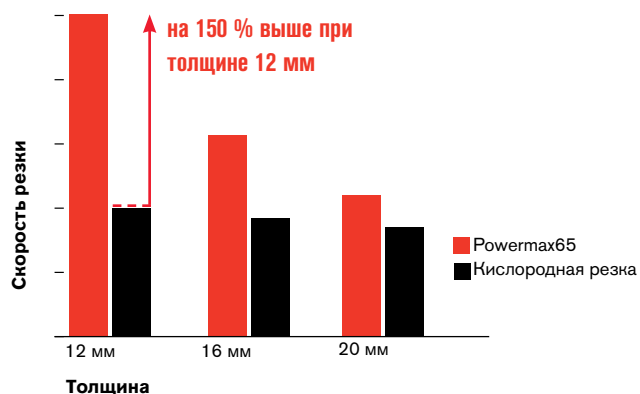
### Низкие эксплуатационные затраты

- 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 °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 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

## Технологическая карта резки

Материал	Толщина		Сила тока (А)	Максимальная скорость резки <sup>1</sup> (дюйм/мин)	
	(мм)	(дюймы)		(мм/мин)	(дюйм/мин)
Низкоуглеродистая сталь	3	10 GA	45	5000	205
	6	¼	65	3900	145
	12	½	65	1430	50
	19	¾	65	610	24
	25	1	65	350	13
Нержавеющая сталь	3	10 GA	45	4200	168
	6	¼	65	3800	120
	12	½	65	1150	40
	19	¾	65	490	19
Алюминий	6	¼	65	5500	190
	12	½	65	1660	60
	19	¾	65	770	30

<sup>1</sup> Максимальная скорость резки определяется по результатам лабораторных испытаний Hypertherm. Для получения оптимальной производительности фактические значения скорости резки могут отличаться в зависимости от используемой системы. Дополнительные сведения см. в руководстве оператора.

## 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.

Входные 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	
	Ручной резак 75°		Ручной резак 75°		Ручной резак с углом установки 75° или 15°	Полноразмерный механизированный резак 180°	
200-600 В CSA <sup>1</sup>	7,6 м	15,2 м	7,6 м	15,2 м	7,6 м	7,6 м	15,2 м
400 В CE <sup>2</sup>	083270	083271	083275	083276	083307	083277	083278
	083279	083280	083284	083285	083309	083286	083287

<sup>2</sup> Для использования в Северной и Южной Америке и Азии, за исключением Китая.  
<sup>3</sup> 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 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 начальных комплектов расходных деталей

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

### Варианты компонентов

Длина кабеля	Резаки						Рабочие провода			Управляющие кабели			
	Ручной		Механизированный		Роботизированный		Ручной зажим	С-образный зажим	Кольцевая клемма	Дистанционный выключатель	Плоский разъем ЧПУ <sup>1</sup>	Плоский разъем ЧПУ <sup>2</sup>	
	75°	15°	180°	Мини 180°	45°	90°							180°
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		

<sup>1</sup> Для использования с автоматическим оборудованием, для которого требуется деление дугового напряжения.  
<sup>2</sup> Для использования в системах, где отдельное дуговое напряжение не требуется.

## Расходные детали для резака

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

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				
Неэкранированный	Механизированный	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut®	Ручной	45	220930	220931	220854 или 220953 (омический)	220842	220947
		65		220948			220857
Строжка	Ручной	45	220797	220798	220854	220842	220857

# Hypertherm®

## Cut with confidence®

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.

За дополнительными сведениями обратитесь к авторизованному Hypertherm дилеру или посетите веб-сайт [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

© 09/2012 г., Hypertherm, Inc. 3-я редакция

86031J Русский / Russian



Забота об окружающей среде — основная ценность компании Hypertherm. Наши продукты Powermax разработаны таким образом, что по своим показателям они соответствуют или превосходят нормативные требования к охране окружающей среды, включая требования, изложенные в директиве RoHS.

Гарантия — 1 год.

Разработано и собрано в США

ISO 9001:2008