

Hypertherm®

powermax 85®

Ручная или механизированная плазменная система для резки и строжки металла

Производительность	Толщина	Скорость резки
	Ручная резка	
Рекомендуемая	25 мм	500 мм/мин
	32 мм	250 мм/мин
Отрезная резка	38 мм	125 мм/мин
Прожиг	19 мм*	
* Номинальная толщина прожига для ручной резки или при использовании автоматической системы регулировки высоты резака		
Скорость съема металла		Профиль кромки
Производительность строжки		
8,8 кг в час		5,8 мм Г x 7,1 мм Ш



Максимальная производительность

- Высокие скорости резки: скорость резки низкоуглеродистой стали толщиной 12 мм на 250 % 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 термоустойчивость.
- Технология SpringStart™ обеспечивает согласованный запуск и большую надежность резака.
- Максимизация времени бесперебойной работы за счет сокращения времени на обслуживание.

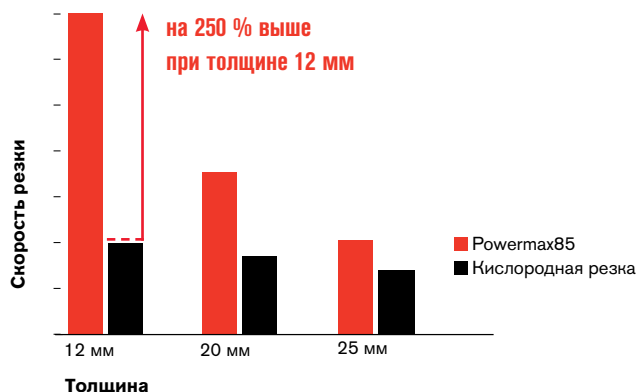
Низкие эксплуатационные затраты

- 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 12,2 кВт	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
Выходной ток	25-85 А
Номинальное выходное напряжение	143 В пост. тока
Рабочий цикл при 40 °С	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.
Напряжение холостого хода	CSA 305 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 32 кг CE 28 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 Стrojка: 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)
20	85	Полная
15	70	Ограниченная
15	60	Полная
12	60	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.

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° 7,6 м	15,2 м	Ручной резак 75° 7,6 м	15,2 м	Ручной резак с углом установки 75° или 15° 7,6 м	Полноразмерный механизированный резак 180° 7,6 м	15,2 м
200-600 В CSA ²	087108	087109	087113	087114	087144	087115	087116
400 В CE ³	087117	087118	087122	087123	087146	087124	087125

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 СРС и настраиваемым коэффициентом трансформации	Источник тока с разъемом СРС, настраиваемым коэффициентом трансформации и интерфейсом последовательного порта (RS-485)
200-600 В, CSA	087067	087104	087105
400 В CE	087068	087106	087107

Варианты начальных комплектов расходных деталей

	Ручная резка	Механизированная	Механизированная резка с чувствительным к сопротивлению кожухом
Комплект	228966	228967	228968

Варианты компонентов

Длина кабеля	Резаки						Рабочие провода			Управляющие кабели			
	Ручной		Машина		Роботизированный		Ручной зажим	С-образный зажим	Кольцевая клемма	Дистанционный подвесной выключатель	Плоский разъем ЧПУ ⁴	Плоский разъем ЧПУ ⁵	
	75°	15°	180°	Мини 180°	45°	90°							180°
4,5 м			059476	059481									
7,6 м	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223035	223203	223209	128650	228350	023206
10,7 м			059478	059483									
15,2 м	059474	059471	059479	059484				223034	223204	223210	128651	228351	023279
22,8 м	059475	059472	059480					223033	223205	223211	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:



ОБОРУДОВАНИЕ
МАТЕРИАЛЫ
СЕРВИС

8 800 775 08 50