



Hypertherm®

powermax®

Справочник по продуктам

Введение

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 энергоснабжение.

- 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

Blow-back: патентованная технология «проскока» обеспечивает зажигание вспомогательной дуги без образования избыточных высокочастотных помех. Также известна под названием «контактное возбуждение».

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 резачков 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 грата и фактического отсутствия зоны термического влияния.

G3 Series™: семейство аппаратов Hypertherm (Powermax1000, 1250, 1650), в которых используются передовые технологии силового блока и резачка,

обеспечивающие более быструю и экономичную резку по сравнению со всеми представленными на рынке аппаратами.

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.

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

Угол скоса кромки: угол наклона плоскости реза.

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

Ширина реза: ширина реза, выполненного с помощью плазменной 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 резачке находятся расходные материалы, которые ограничивают и контролируют поток ионизированного газа или плазменную струю при резке самых распространенных металлов.

Обзор плазменной технологии

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;
- способ возбуждения: контактное возбуждение.

Почему плазменная резка?

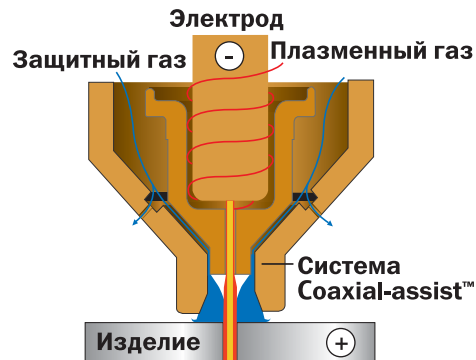
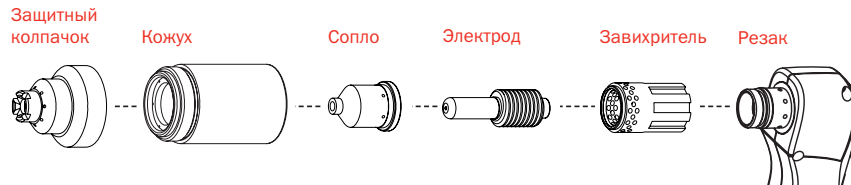
Аппараты плазменной резки могут:

- 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.

Сравнение плазменной и газовой резки

- 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

Типовой состав расходных деталей



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 завершеном 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 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.

6 Каков ваш ценовой диапазон?

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

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

Рассмотрите вариант системы с электронным контроллером вспомогательной дуги.

Общие сведения

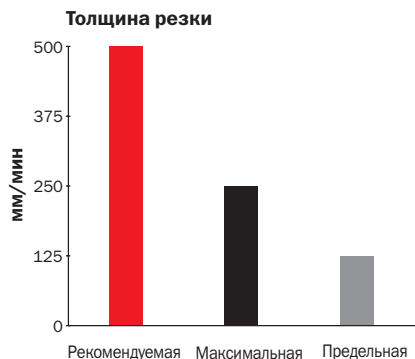
Толщина резки

Рекомендуемая толщина резки – это целевая толщина стали (для других металлов необходимо уменьшить значение приблизительно на 10 – 20%), при которой обеспечивается хорошая производительность и качество резки (как правило, скорость резки составляет 500 мм в минуту или более).

При максимальной толщине возможно достижение хорошего качества резки (250 мм в минуту), но снижение производительности означает, что в этом диапазоне толщин следует выполнять не более 20% резки.

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

Отраслевого стандарта толщины резки нет; будьте внимательны при оценке заявлений конкурентов.



Электрод после нормальной эксплуатации, электрод после избыточного использования

Срок службы расходных материалов Hypertherm

Каков срок службы расходных материалов?

Он зависит от следующих факторов:

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

Эмпирическое правило

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
Powermax190с**	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

**Единицы CE недоступны.

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 (230 CE)	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	1	50%	21	8,5/9	40	Ограниченная
			480				8,5/9	40	Ограниченная
			(230 & 400 CE)	3			8,5/9	30	Полная
Powermax1000	20 – 60	140	200 – 600	1/3	40 – 50%	37	15	60	Полная
			(230 – 400 CE)	3			12	60	Ограниченная
							12	40	Полная
							8	40	Ограниченная
							8	30	Полная
Powermax1250	25 – 80	150	200 – 600	1/3	40 – 60%	44	20	80	Полная
			(230 – 400 CE)	3			15	70	Ограниченная
							15	60	Полная
							12	60	Ограниченная
							12	40	Полная
							8	40	Ограниченная
							8	30	Полная
Powermax1650	30 – 100	160	200 – 600	3	60 – 80%	58	30	100	Полная
			(230 – 400 CE)	3			22,5	100	Ограниченная
							22,5	80	Полная
							15	80	Ограниченная
							15	60	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 при низкой скорости

Характеристики силового блока

- 120 В, 1 ф, 60 Гц
- 230 В, 1 ф, 50/60 Гц (СЕ)
- Встроенный компрессор
- Выход: 12 А, 1,32 кВт
- Повышенное напряжение холостого хода (335 В)
- Индикатор неисправности аппарата
- Отсек для хранения электродов
- Активный электронный контроллер вспомогательной дуги

Характеристики резака и электродов PAC105T

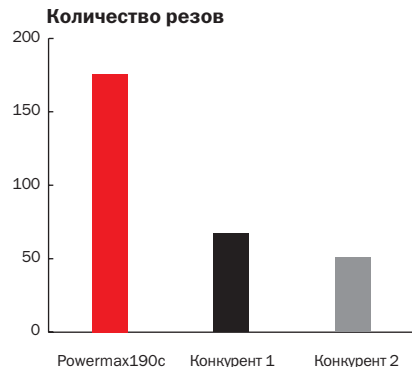
- Аварийный выключатель
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов HyLife
- Электроды с защищенным внешним концом

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

*Единицы CE недоступны

Номер детали

Резак 20' (6 м)

070783



Описание продукта

Powermax30 является самой подходящей системой для резки металла толщиной до 10 мм. Она разработана и сконструирована для использования в жестких условиях, но 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 при низкой скорости

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

Характеристики резака и электродов T30v

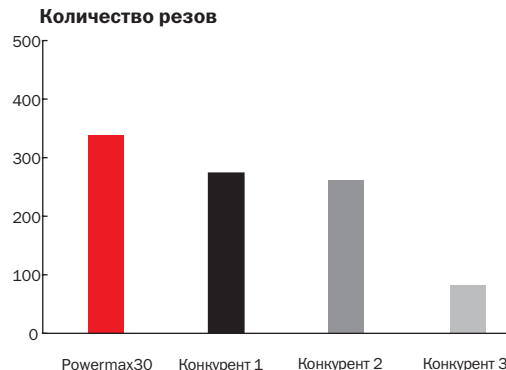
- Конические расходные детали, повышающие видимость дуги
- Аварийный выключатель
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов HyLife
- Электроды с защищенным внешним концом
- Качество реза FineCut на тонких материалах

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 круговой 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	Номер детали
Резак 15' (4,5 м)	
120/230 В, 1 ф, 50/60 Гц, CSA	
Стандартный	088003
Делюкс (с футляром и принадлежностями)	088004
230 В, 1 ф, 50/60 Гц, CE	
Стандартный	088005
Делюкс (с футляром и принадлежностями)	088006



Powermax30

Описание продукта

Powermax600 – надежный и экономичный аппарат для резки металла толщиной до 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 при низкой скорости

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 3 мм

Максимальная: до 6 мм (при резке толстых листов необходимо начинать с края)

Характеристики силового блока

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

Характеристики резака и электродов PAC123T/M

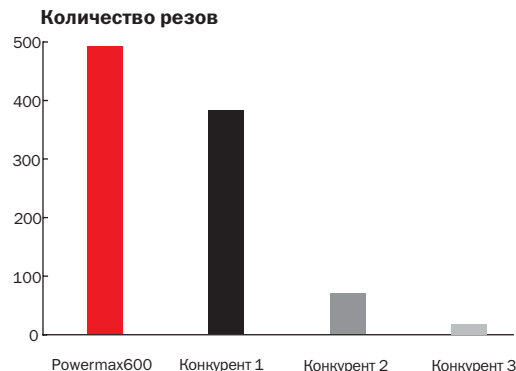
- Аварийный выключатель
- Контактное возбуждение дуги
- Технология электродов HyLife
- Плазменная технология Coaxial-assist
- Электроды с защищенным внешним концом

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



Защищенные детали	Расходные материалы резака РАС123Т/М	
	Экран для ручной системы	120828
	Экран для механизированной системы	120827
	Кожух	120600
	Сопло	120826
	Электрод	120573
Защищенные детали для строжки	Завихритель	120576
	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

Предельная: до 32 мм при низкой скорости

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 10 мм

Максимальная: до 12 мм (при резке толстых листов необходимо начинать с края)

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

Характеристики резака и электродов T60 и T60M

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

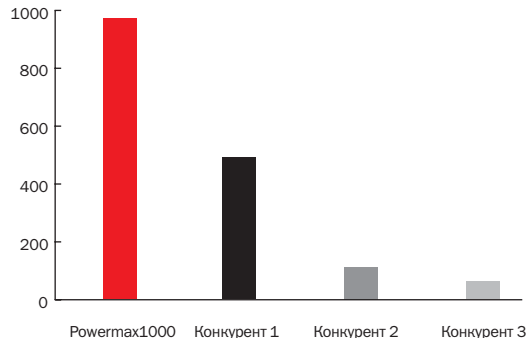
Применение

- 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

Количество резов



Защищенные детали	Расходные материалы резака T60 и T60M	
	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 при низкой скорости

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 10 мм

Максимальная: до 16 мм (при резке толстых листов необходимо начинать с края)

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

Характеристики резака и электродов T80 и T80M

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

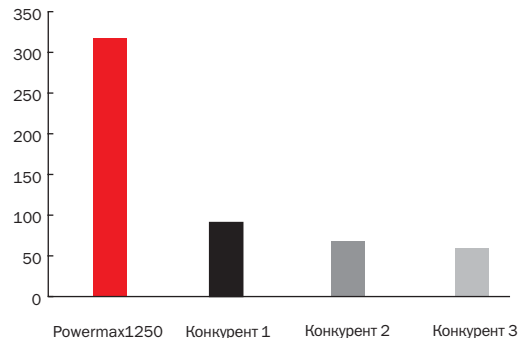
Применение

- 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

Количество резов



Защищенные детали	Расходные материалы резака T80 и T80M	
	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	120977
	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 при низкой скорости

Толщина автоматизированной резки

Рекомендуемая: до 12 мм

Максимальная: до 19 мм (при резке толстых листов необходимо начинать с края)

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
- Интенсивность удаления металла – 10 кг/ч

Характеристики резака и электродов T100 и T100M

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

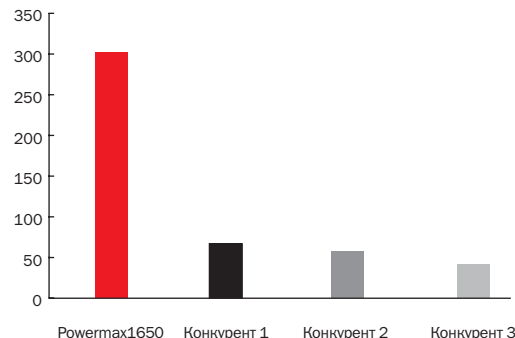
Применение

- 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

Количество резов



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
	Экран	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

Принадлежности

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 вырезания кругов

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.



Кожанные 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				
Комплект расходных материалов FineCut	Не применимо	Не применимо	128886 (CE: 128887)	128888 (CE: 128889)		
Тележка/Комплект для стационарного крепления*	Не применимо		128378	128646		128788*
System dust covers	127097	127144	127098	127099		127100
Кожаный рукав кабеля для резака				024548		
Шаблон для вырезания кругов – Делюкс				027668		
Шаблон для вырезания кругов – Стандартный				127102		
Operator face shield				127103		
Leather cutting gloves				127169		
Тепловая защита рук при строжке		Не применимо			128658	
Переносной футляр для системы	Не применимо	127170			Не применимо	

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

Hypertherm®

Ваш поставщик:



125414, Россия, Москва, ул. Фестивальная,
дом 50 строение 1, 3 этаж
+7 (495) 739 5102, 739 5101
www.moccklad.ru
info@moccklad.ru