

# Hypertherm®

## powermax1000 G3 SERIES™

### Аппарат для ручной и механизированной плазменной резки и строжки металла

#### Эксплуатационные характеристики

Толщина резки	Ручная резка	Механизированный прожиг
Рекомендуемая	19 мм	
Максимальная	25 мм	12 мм
Предельная	32 мм	

#### Производительность строжки

Скорость удаления металла: 4,9 кг

Глубина и ширина: 5 мм x 2 мм

#### Основные преимущества

- Система Auto-voltage™ обеспечивает автоматическую адаптацию к любому напряжению однофазного или трехфазного питания в диапазоне 200-600 В.
- Технология потока Coaxial-assist™ обеспечивает высокую скорость резки.
- Система Boost Conditioner™ компенсирует перепады входного напряжения, что обеспечивает улучшенную работу при низких напряжениях, при питании от генераторов и при колебаниях питания.
- Конструкция, главный упор в которой сделан на надежность, обеспечивает увеличение времени бесперебойной работы и максимизацию окупаемости.
- Интерфейс ЧПУ и технология быстросъемного резака (ETR™) обеспечивают повышение универсальности для ручных и механизированных систем.

#### Области применения

- Ручная резка
- Стrojка
- Механизированная резка
  - Координатные столы
  - Разметочные системы
  - Трубные системы
  - Роботизированные системы

#### Стандартные компоненты аппарата

- Блок питания
- Резак T60 для ручной резки и T60M для механизированной резки
- Дополнительные расходные детали для резки
- Рабочий провод с зажимом, 4,5 м



Ручной резак T60

Механизированный резак T60M



## Спецификации

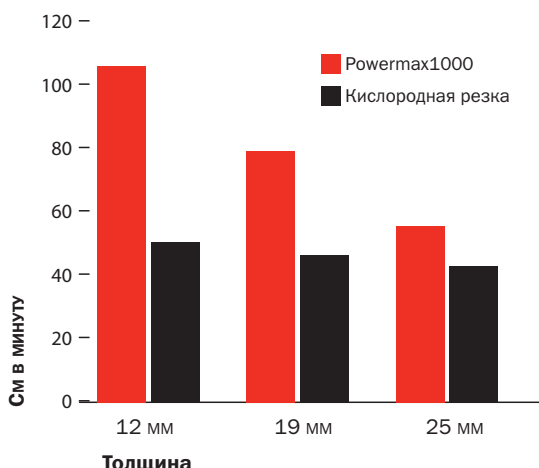
Входное напряжение	200 – 600 В, 1 фаза/3 фазы, 50 – 60 Hz, CSA 230 – 400 В, 3 фазы, 50 – 60 Hz, CE
Входной ток при выходной мощности 8,4 кВт	200/208/230/240/480 В, 1 фаза: 50/48/44/42/22 А 200/208/230/240/400/480/600 В, 3 фазы: 30/29/26/24/15/12/11 А
Номинальное выходное напряжение	140 В пост. тока
выходной ток	20 – 60 А
Рабочий цикл при 40° С	50% при 60 А, 230 – 600 В, 3 фазы 50% при 60 А, 230 – 480 В, 1 фаза 40% при 60 А, 200 – 208 В, 3 фазы 40% при 60 А, 200 – 208 В, 1 фаза
Выход для 100%-го рабочего цикла при 40° С	38 А при 200 – 208 В 42 А при 230 – 600 В
Максимальное напряжение холостого хода	300 В пост. тока
Размеры	586 мм (Д); 271 мм (Ш); 498 мм (В)
Масса с резаком	37 кг
Подача газа	Чистый сухой воздух или азот без содержания масла
Расход	189 л/мин при 6,2 бар
Давление подачи	Давление потока 4,8 бар, длина проводов 7,6 м Давление потока 5,1 бар, длина проводов 15 м
Длина кабеля питания	6 м
Длина рабочего провода	4,5 м
Гарантийный период	Полная 3-летняя гарантия на блок питания, годовая гарантия на резак.

## Эксплуатация с двигателем-генератором

Номинальная мощность двигателя-генератора (кВт)	Выходной ток (А)	Производительность (длина дуги)
15	60	Полная
12	60	Ограниченная
12	40	Полная
8	40	Ограниченная
8	30	Полная

## Сравнение аппарата Powermax1000 с системами кислородной резки

Скорость резки малоуглеродистой стали



# Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage и ETR являются торговыми марками компании Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

Чтобы найти ближайшего авторизованного дилера компании Hypertherm, обращайтесь на наш веб-сайт [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

## Схема резки

Материал	Толщина (мм)	Ток (А)	Максимальная скорость резки* (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь	0,5	25	16205
	3,4	40	6706
	6,4	60	3353
	9,5	60	1600
	12,7	60	1067
	15,9	60	787
Алюминий	0,5	25	15494
	3,2	40	5182
	6,4	60	3683
	9,5	60	1880
	12,7	60	1295
	15,9	60	838
Нержавеющая сталь	0,5	25	16027
	1,9	40	5613
	6,4	60	2794
	9,5	60	1346
	12,7	60	889
	15,9	60	660
	19,0	60	456

\*Максимальные скорости резки получены в лабораторных испытаниях в компании Hypertherm. Фактическая скорость резки, обеспечивающая оптимальную производительность, может зависеть от области применения. Дополнительные сведения см. в руководстве оператора.

## Сведения об оформлении заказа

	Номера деталей аппарата		
	С резаком 7,6 м	С резаком 15 м	С резаком 23 м
<b>200 – 600 В, 1 фаза/3 фазы, CSA<sup>1</sup></b>			
Аппарат ручной резки	083178	083179	083210
Аппарат механизированной резки	083182	083183	083212
<b>230 – 400 В, 3 фазы, CE<sup>2</sup></b>			
Аппарат ручной резки	083192	083193	083211
Аппарат механизированной резки	083194	083195	083213

<sup>1</sup> Для использования в Северной и Южной Америке и Азии, кроме Китая.

<sup>2</sup> Для использования в странах, в которых требуется маркировка CE, CCC или ГОСТ.



Данный аппарат соответствует требованиям директивы, ограничивающей использование свинца, ртути, кадмия и других опасных веществ.

## Толщина резки

Отраслевые стандарты для аппаратов плазменной резки нет; будьте внимательны при сравнении с продуктами других производителей.

### Ручная резка

**Рекомендуемая** – Толщина малоуглеродистой стали, при которой обеспечивается хорошее качество и скорость резки (500 мм в минуту и более). Следует выполнять не менее 80% резки при рекомендуемой толщине.

**Максимальная** – Толщина малоуглеродистой стали, при которой обеспечивается хорошее качество резки, но с пониженной скоростью (250 мм в минуту). Следует выполнять не более 20% резки материалов такой толщины.

**Предельная** – Толщина малоуглеродистой стали, при которой резка возможна, но с низким качеством при небольшой скорости. Резка материалов предельной толщины должна выполняться в редких случаях.

### Механизированная резка

**Максимальная** – Толщина малоуглеродистой стали, прожиг которой возможен с хорошим качеством без избыточного износа расходных материалов. При резке с торца толщина резки совпадает с толщиной при ручной резке.

Примечание: Дополнительные сведения о скоростях и толщинах механизированной резки см. в руководстве оператора соответствующего продукта.