

Hypertherm®

powermax1250® G3 SERIES™

Аппарат для ручной и механизированной плазменной резки и строжки металла

Эксплуатационные характеристики

Толщина резки	Ручная резка	Механизированный прожиг
Рекомендуемая	22 мм	
Максимальная	29 мм	16 мм
Предельная	38 мм	

Производительность строжки

Скорость удаления металла: 6,8 кг

Глубина и ширина: 5 мм x 3 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 T80 для ручной резки и T80M для механизированной резки
- Дополнительные расходные детали для резки
- Рабочий провод с зажимом, 4,5 м



Ручной резак T80

Механизированный резак T80M



Спецификации

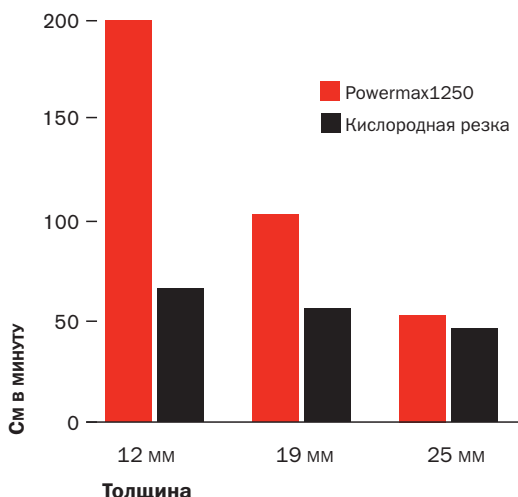
Входное напряжение	200 – 600 В, 1 фаза/3 фазы, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 В, 3 фазы, 50/60 Hz, CE
Входной ток при выходной мощности 12,0 кВт	200/208/230/240/480 В, 1 фаза: 70/70/60/58/31 А 200/208/230/240/400/480/600 В, 3 фазы: 41/40/37/34/21/17/17 А
Номинальное выходное напряжение	150 В пост. тока
Выходной ток	25 – 80 А
Рабочий цикл при 40° С	60% при 80 А, 230 – 600 В, 3 фазы 60% при 80 А, 480 В, 1 фаза 50% при 80 А, 240 В, 1 фаза 50% при 80 А, 200 – 208 В, 3 фазы 40% при 80 А, 200 – 208 В, 1 фаза
Выход для 100%-го рабочего цикла при 40° С	51 А при 200 – 208 В, 1 фаза 56 А при 200 – 208 В, 3 фазы 56 А при 240 В, 1 фаза 62 А при 230 – 600 В, 3 фазы
Максимальное напряжение холостого хода	300 В пост. тока
Размеры с ручкой	586 мм (Д); 271 мм (Ш); 498 мм (В)
Масса с резаком	44 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)
20	80	Полная
15	70	Ограниченная
15	60	Полная
12	60	Ограниченная
12	40	Полная
8	40	Ограниченная
8	30	Полная

Сравнение аппарата Powermax1250 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.

Схема резки

Материал	Толщина (мм)	Ток (А)	Максимальная скорость резки* (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь	0,8	25	12700
	3,6	40	3835
	6,4	40	1880
	9,5	80	2388
	12,7	80	1524
	19,0	80	787
Алюминий	0,8	25	15494
	3,2	25	6807
	6,4	40	1930
	12,7	80	3073
	19,0	80	1905
	25,4	80	940
Нержавеющая сталь	0,8	25	12598
	3,6	40	2718
	6,4	40	1194
	9,5	80	2108
	12,7	80	1270
	19,0	80	610
	25,4	80	356

*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
200 – 600 В, 1 фаза/3 фазы, CSA¹			
Аппарат ручной резки	087008	087009	087049
Аппарат механизированной резки	087012	087013	087051
230 – 400 В, 3 фазы, CE²			
Аппарат ручной резки	087020	087021	087050
Аппарат механизированной резки	087022	087023	087052

¹ Для использования в Северной и Южной Америке и Азии, кроме Китая.

² 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

Отраслевых стандартов 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.