

Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Аппарат для ручной и механизированной плазменной резки и строжки металла

Эксплуатационные характеристики

Толщина резки	Ручная резка	Механизированный прожиг
Рекомендуемая	32 мм	
Максимальная	38 мм	19 мм
Предельная	44 мм	

Производительность строжки

Скорость удаления металла: 10,8 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 T100 для ручной резки и T100M для механизированной резки
- Дополнительные расходные детали для резки
- Рабочий провод с зажимом, 4,5 м



Ручной резак T100

Механизированный резак T100M



Спецификации

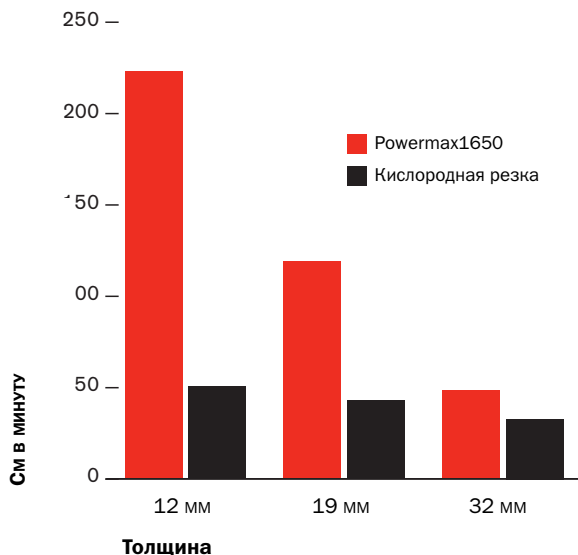
Входное напряжение	200 – 600 В, 3 фазы, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 В, 3 фазы, 50/60 Hz, CE
Входной ток при выходной мощности 16 кВт	200/208/230/240/400/480/600 В, 3 фазы: 53/51/46/44/27/22/21 А
Номинальное выходное напряжение	160 В пост. тока
выходной ток	30 – 100 А
Рабочий цикл при 40° С при 100 А	60% при 200 – 208 В 70% при 230 – 240 В 80% при 400 – 600 В
Выход для 100%-го рабочего цикла при 40° С	80 А при 200 – 208 В 85 А при 230 – 240 В 90 А при 400 – 600 В
Максимальное напряжение холостого хода	300 В пост. тока
Размеры с ручкой	671 мм (Д); 427 мм (Ш); 655 мм (В)
Масса с резаком	61 кг
Подача газа	Чистый сухой воздух или азот без содержания масла
Расход	260 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	3 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)
30	100	Полная
22,5	100	Ограниченная
22,5	80	Полная
15	80	Ограниченная
15	60	Полная

Сравнение аппарата Powermax1650 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	0,5	30	16205
	3,4	40	3835
	6,4	60	3353
	12,7	100	2235
	19,0	100	1194
	25,4	100	711
Алюминий	0,8	30	15494
	3,2	40	5182
	6,4	60	3683
	12,7	100	2743
	19,0	100	1448
	25,4	100	838
Нержавеющая сталь	0,5	30	16027
	1,9	40	5613
	6,4	60	2794
	12,7	100	2007
	19,0	100	991
	25,4	100	584
	31,8	100	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, 3 фазы, CSA¹			
Аппарат ручной резки	059275	059276	059301
Аппарат механизированной резки	059279	059280	059303
230 – 400 В, 3 фазы, CE²			
Аппарат ручной резки	059288	059289	059302
Аппарат механизированной резки	059290	059291	059304

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.
Примечание: Также доступны конфигурации резака с длиной кабеля 10,5 м без подвесного пульта дистанционного пуска.



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.