

# Hypertherm®

## powermax45®

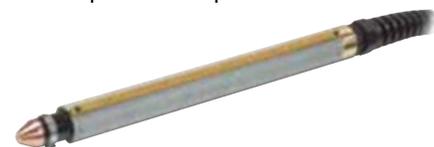
### Ручная или механизированная плазменная система для резки и строжки металла

Толщина	Толщина	Скорость резки
	Толщина ручной резки	
Рекомендуемая	12 мм	500 мм/мин
	19 мм	250 мм/мин
Отрезная резка	25 мм	125 мм/мин
Прожиг	12 мм*	
* Номинальная толщина прожига для ручной резки или при использовании автоматической системы регулировки высоты резака		
Скорость съема металла		Профиль кромки
Производительность строжки		
2,8 кг в час		3,3 мм Г x 5,5 мм Ш



Ручной резак Т45v

Механизированный резак Т45m



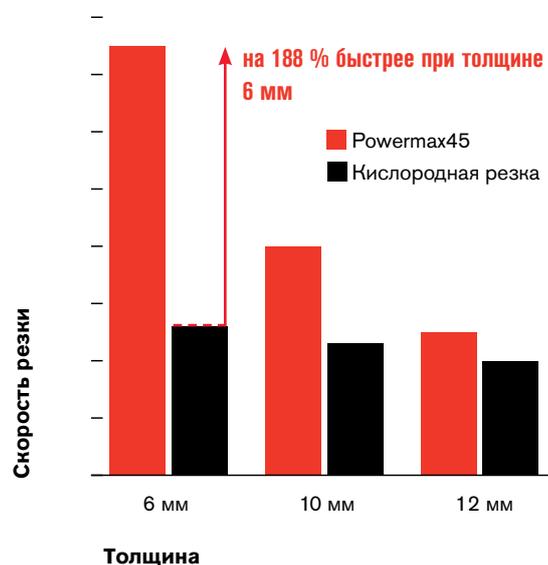
#### Основные преимущества источника тока

- Небольшой размер и легкий вес обеспечивают непревзойденную портативность среди машин 12 мм.
- Контур Boost Conditioner™ (в моделях CSA) компенсирует колебания входного напряжения на линиях с напряжением в диапазоне 200–240 В, обеспечивая повышенную производительность при использовании низковольтного питания, двигателя-генератора или нестабильность входной мощности.
- Интерфейс ЧПУ и технология быстросъемного резака FastConnect™ обеспечивают повышение универсальности для ручных и механизированных систем.
- Powercool™ охлаждает внутренние компоненты более эффективно, обеспечивая более высокую надежность системы и повышенное время работы..

#### Основные преимущества резака

- Сопло Conical Flow™ повышает плотность энергии дуги для обеспечения превосходного качества резки с минимальным образованием окалины.
- Запатентованная технология контактной резки облегчает использование резака даже для операторов, работающих с системой впервые.
- Конструкция с двойным углом расширяет срок эксплуатации сопла и сокращает эксплуатационные затраты.

#### Относительная производительность резки низкоуглеродистой стали



## Технические характеристики

Входное напряжение +/-10%	CSA 200-240 В, 1-ф., 50-60 Гц CE 230 В, 1-ф., 50-60 Гц 400 В, 3-ф., 50-60 Гц
Входной ток при 5,95 кВт	CSA 200/230 В, 1-ф., 34/28 А CE 230 В, 1-ф., 30 А 380/400 В, 3-ф., 10,5/10 А
Выходной ток	20-45 А
Номинальное выходное напряжение	132 В пост. тока
Рабочий цикл при 40 °С	CSA 50 % при 45 А, 200-240 В, 1-ф. 60 % при 41 А, 200-240 В, 1-ф. 100 % при 32 А, 200-240 В, 1-ф. CE 50 % при 45 А, 230 В, 1-ф. 60 % при 41 А, 230 В, 1-ф. 100 % при 32 А, 230 В, 1-ф. CE 50 % при 45 А, 380/400 В, 3-ф. 60 % при 41 А, 380/400 В, 3-ф. 100 % при 32 А, 380/400 В, 3-ф.
Напряжение холостого хода	275 В пост. тока
Размеры с ручками	426 мм Г; 172 мм Ш; 348 мм В
Масса с резаком 6,1 м	CSA 17 кг CE 16 кг
Источник газа	Чистый, сухой, обезжиренный воздух или азот
Рекомендуемая скорость потока и давление газа на входе	Резка: 170 л/мин при 5,5 бар Строжка: 170 л/мин при 4,1 бар
Длина силового кабеля	3 м
Тип источника тока	Инвертор — БТИЗ (биполярный транзистор с изолированным затвором)

## Работа с использованием двигателя-генератора

Силовая передача двигателя (кВт)	Выходной ток системы (А)	Производительность (растяжение дуги)
8	45	Полная
6	45	Ограниченная
6	30	Полная

## Технологическая карта резки

Материал	Толщина (мм)	Ток (ампер)	Максимальная скорость резки <sup>1</sup> (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь	3	45	4445
	6	45	1905
	10	45	1016
	12	45	635
	19	45	254
	25	45	127
Нержавеющая сталь	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229
Алюминий	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229

<sup>1</sup> Максимальная скорость резки определяется по результатам лабораторных испытаний Hypertherm. Для получения оптимальной производительности фактические значения скорости резки могут отличаться в зависимости от используемой системы. Дополнительные сведения см. в руководстве оператора.

## Данные для заказа

Входное напряжения	Системы ручной резки		Системы механизированной резки		
	Резак Т45v, 6 м	Резак Т45v, 15 м	Резак Т45m, 7,6 м	Резак Т45m, 10,7 м	Резак Т45m, 15 м
200-240 В, CSA <sup>2</sup>	088016	088017	088022	088023	088024
230 В CE <sup>3</sup>	088018	088019	088025	088026	088027
400 В CE <sup>3</sup>	088020	088021	088028	088029	088030

<sup>2</sup> Для использования в Северной и Южной Америке и Азии, за исключением Китая.

<sup>3</sup> Для использования в странах, где требуется наличие маркировки CE, CCC или ГОСТ.

## Пользовательские конфигурации (выберите источник тока, резак и другие компоненты)

### Варианты источника тока

	Источник тока с портом CPC и коэффициентом передачи 50:1
200-240 В CSA	088013
230 В CE	088015
400 В CE	088014

### Варианты компонентов

Длина провода	Резаки		Управляющие кабели		
	T45v	T45m	Удаленный подвесной выключатель	Плоский разъем ЧПУ <sup>4</sup>	Плоский разъем ЧПУ <sup>5</sup>
6 м	088008				
7,6 м		088010	128650	228350	023206
10,7 м		088011			
15 м	088009	088012	128651	228351	023279

<sup>4</sup> Для использования с автоматическим оборудованием, для которого требуется деление дугового напряжения.

<sup>5</sup> Для использования в случаях, когда не требуется деление дугового напряжения.

## Расходные детали для резака

Доступны комплекты с различным количеством сопел и электродов. Для получения дополнительных сведений обратитесь к дистрибьютору.

Тип расходных деталей	Тип резака	Сила тока	Сопло	Защитный экран/Дефлектор	Кожух	Электрод	Завихритель
Контактная резка	Ручной	30	220480	220569	220483	220478	220479
		45	220671	220674	220713	220669	220670
Механизированная	Механизированный	45	220671	220673	220713 или 220719 (омический)	220669	220670
Строжка	Ручной		220672	220675	220713	220669	220670
	Механизированный						



Эта система соответствует директиве об ограничении использования некоторых вредных веществ в электрическом и электронном оборудовании (RoHS), ограничивающей использование свинца, ртути, кадмия и других вредных соединений.

**Разработано и собрано в США**

**ISO 9001:2008**

Гарантия на источники тока 3 года, на резак 1 год.

# Hypertherm®

## Cut with confidence®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect and Powercool являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

За дополнительными сведениями обратитесь к авторизованному Hypertherm дилеру или посетите веб-сайт [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).