

Hypertherm®

7 причин, по которым плазменная резка лучше кислородной

Плазма стремительно завоевывает популярность. Плазма (создается посредством электрического разряда в газе), для получения которой используется сжатый воздух, обладает способностью резать металлы толщиной до 50 мм. Системы Powermax просты в использовании и портативны. Они обеспечивают более высокие скорости резки по сравнению с кислородными системами.

1 Лучшее качество резки
Разрезы, выполненные с помощью плазменной системы, характеризуются меньшим образованием окалины, меньшим изгибом и меньшим участком, который подвергается нагреву.

2 Больше деталей за счет более высокой скорости резки
Благодаря существенному превосходству в скоростях резки, плазменные системы выигрывают в производительности по сравнению с кислородными системами, даже если не принимать во внимание время, необходимое для предварительного нагрева и операций вторичной обработки в случае использования кислородных систем.

3 Более низкие затраты на производство деталей
Стоимость производства одной детали в час ниже, поскольку эксплуатационные затраты распределяются на большее количество производимых в час деталей, а операции вторичной обработки занимают меньше времени.

4 Более высокая рентабельность
Прибыль выше за счет более низких эксплуатационных затрат и более высокой производительности.

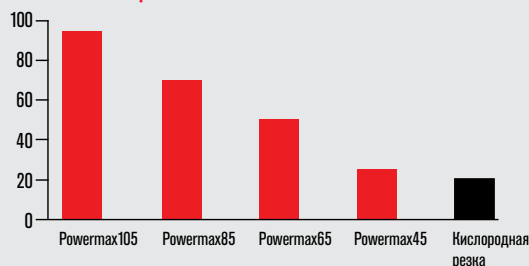
5 Простота в эксплуатации
Нет необходимости регулировать подачу газа или управлять химической реакцией горения. Не нужно поддерживать расстояние между резаком и заготовкой. Резаки Hypertherm разработаны для контактной резки листов.

6 Повышенная гибкость
Резка низкоуглеродистой стали, алюминия, нержавеющей стали, меди, а также большинства других металлов. Ручная резка, резка по направляющей или с использованием трубореза, а также резка на координатном столе. Резка наложенных друг на друга листов металла, металлических решеток и даже ржавого и окрашенного металла.

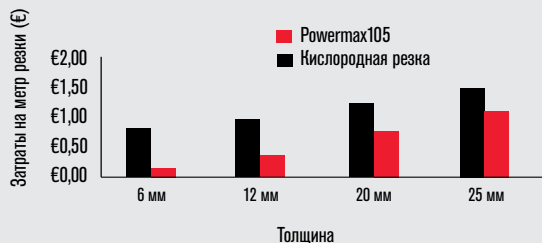
7 Для повышения безопасности используется только воздух
Не требуется применение горючих газов. Для работы систем Powermax Вам понадобится только сжатый воздух. Для кислородной резки наиболее широко применяется ацетилен, который является легковоспламеняющимся и нестабильным газом.



Сравнение скоростей резки для низкоуглеродистой стали толщиной 12 мм



Эксплуатационные затраты на метр



Какая система Powermax® подходит именно Вам?

Независимо от того, какую резку Вы используете: ручную или на столе, с использованием трубореза или направляющей, резку толстого или тонкого металла — у нас есть та система Powermax, которая подойдет именно Вам.

	Powermax30	Powermax45	Powermax65	Powermax85	Powermax105
Рекомендуемая	6 мм	12 мм	20 мм	25 мм	32 мм
Отрезная резка	12 мм	25 мм	32 мм	38 мм	50 мм
Входное напряжение	CSA 120-230 В, 1-ф. CE 120-230 В, 1-ф.	CSA 200-240 В, 1-ф. CE 230 В, 1-ф. CE 400 В, 3-ф.	CSA 200-480 В, 1-ф. 200-600 В, 3-ф. CE 400 В, 3-ф.	CSA 200-480 В, 1-ф. 200-600 В, 3-ф. CE 400 В, 3-ф.	CSA 200-600 В, 3-ф. CE 230-400 В, 3-ф. CE/CCC 400 В, 3-ф./380 В, 3-ф.
Скорость потока газа/давление	113 л/мин при 5,5 бар	170 л/мин при 5,5 бар	189 л/мин при 5,6 бар	189 л/мин при 5,6 бар	217 л/мин при 5,9 бар
Рабочий цикл	50 %	50 %	50 %	60 %	80 %
Номинальная мощность привода двигателя (полная выходная мощность)	5,5 кВт	8 кВт	15 кВт	20 кВт	30 кВт
Вес с резаком	CSA 9 кг CE 10 кг	CSA 17 кг CE 16 кг	CSA 29 кг CE 26 кг	CSA 32 кг CE 28 кг	CSA 45 кг CE 45 кг (230-400 В) CE/CCC 41 кг (400 В/380 В)



Hypertherm®

Cut with confidence®

www.PlasmaVersusOxyfuel.com

Hypertherm и Powermax являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах.

© Hypertherm, Inc., 9/2012 3-я редакция
89336J Русский / Russian