

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

Эл. почта: hmz@nt-rt.ru || Сайт: <https://hypertherm.nt-rt.ru>

HPR130XD Auto Gas

Описание системы

Общая информация

Плазменные системы HyPerformance предназначены для резки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия различной толщины.

Источник тока

Источник тока представляет собой источник постоянного тока силой 130 А и напряжением 150 В пост. тока. Он состоит из электрической схемы для зажигания резака, теплообменника и насоса для охлаждения резака. Источник тока имеет последовательный интерфейс для связи с контроллером ЧПУ.

Система зажигания дуги

В системе зажигания дуги используется разрядник в сборе. Система зажигания дуги преобразует управляющее напряжение 120 В перем. тока, поступающее от источника тока, в высокочастотные и высоковольтные импульсы напряжения (9–10 кВ) для преодоления разрыва между электродом резака и соплом. Высоковольтный высокочастотный сигнал соединяет вывод катода и кабель вспомогательной дуги.

Система выбора

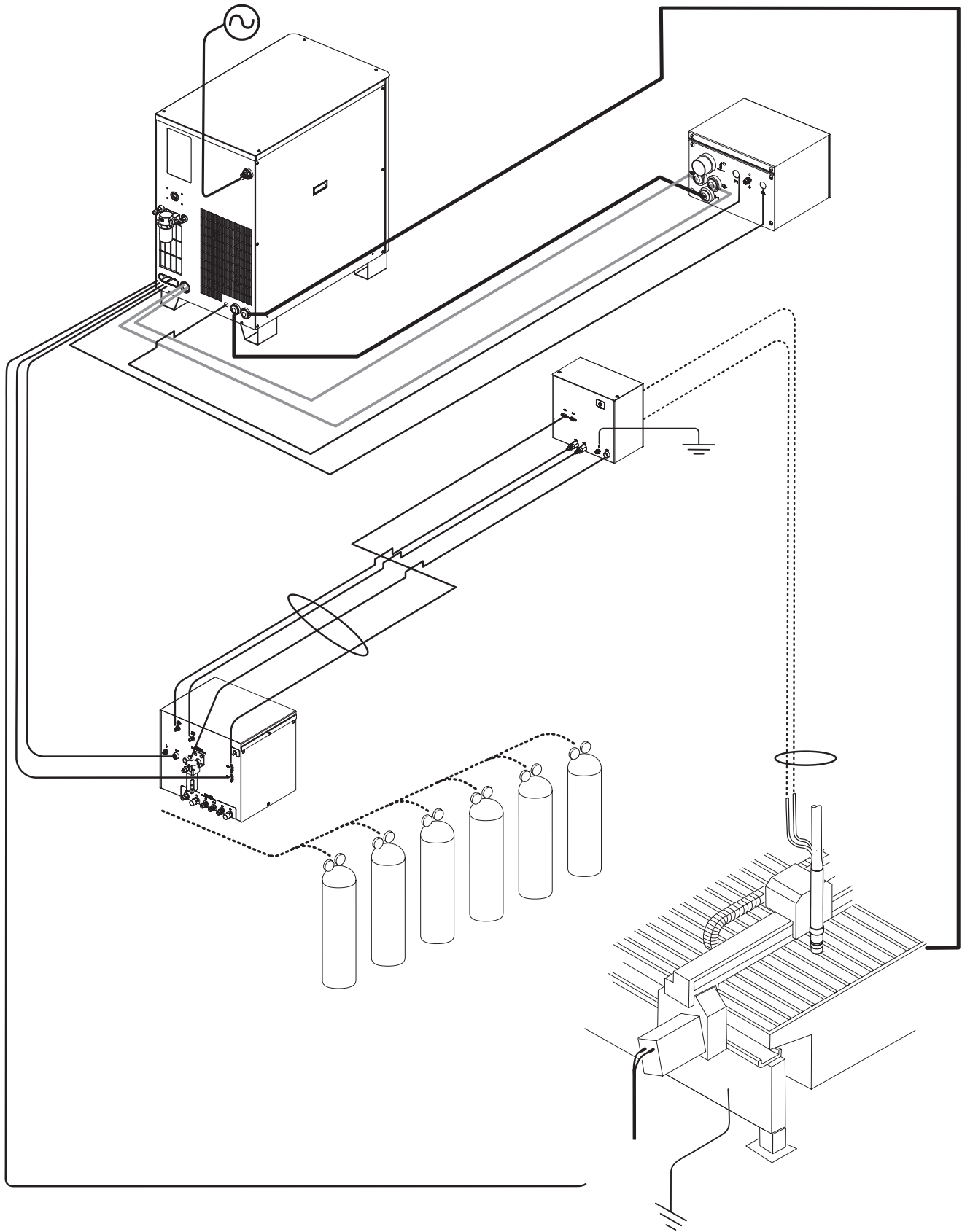
Система выбора управляет выбором плазмообразующих газов и их смешиванием. В ее состав входят электромагнитные клапаны и преобразователи давления. Также имеются контрольная печатная плата, релейная панель переменного тока и распределительная плата. На системе выбора присутствует светодиод, который загорается при подаче электропитания в систему.

Дозировочная система

Дозировочная система может располагаться на расстоянии до 1,8 м от резака. Она управляет скоростью потока газов к резаку в режиме реального времени. Эта система также управляет газовой составляющей процесса LongLife®. В состав дозировочной системы входят пропорциональные регулировочные клапаны, контрольная печатная плата и распределительная плата.

Резак

Резак может резать низкоуглеродистую сталь толщиной 12 мм на скорости до 2032 мм/мин. Максимальная толщина прожига резака составляет 16 мм для резки HyDefinition и для традиционной резки. Максимальная толщина прожига составляет 32 мм для низкоуглеродистой стали и 19 мм для нержавеющей стали и алюминия. Предельная толщина составляет 38 мм для низкоуглеродистой стали и 25 мм для нержавеющей стали




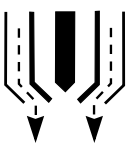

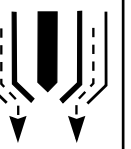


Технические характеристики

Требования к газу в системе

| Требования к качеству и давлению газа | | | |
|---------------------------------------|--|-------------------|-----------------|
| Тип газа | Качество | Давление +/- 10 % | Скорость потока |
| O ₂ кислород | Чистота 99,5 % Чистый, сухой, обезжиренный | 793 кПа / 8 бар | 4250 л/ч |
| N ₂ азот | Чистота 99,99 % Чистый, сухой, обезжиренный | 793 кПа / 8 бар | 7080 л/ч |
| Воздух | * Чистый, сухой, обезжиренный, согласн классу 1.4.2 стандарта ISO 8573-1 | 793 кПа / 8 бар | 7080 л/ч |
| H35 аргон-водород | Чистота 99,995 % (H35 = 65 % аргона, 35 % водорода) | 793 кПа / 8 бар | 4250 л/ч |
| F5 азот-водород | 99,98 % чистый (F5 = 95 % азота, 5 % водорода) | 793 кПа / 8 бар | 4250 л/ч |
| Ar аргон | Чистота 99,99 % Чистый, сухой, обезжиренный | 793 кПа / 8 бар | 4250 л/ч |

* Ниже перечислены требования по классу 1.4.2 стандарта ISO 8573-1

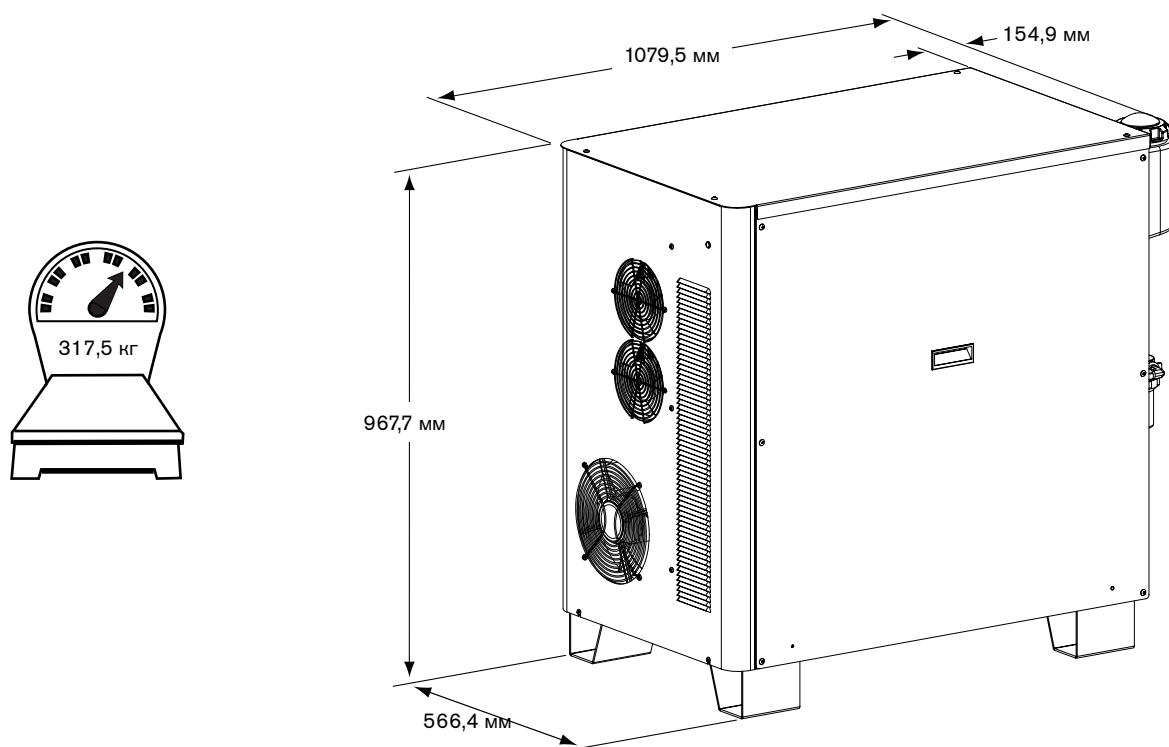
- Твердые частицы – не более 100 частиц на кубический метр воздуха при размере от 0,1 до 0,5 микрона в самом крупном измерении и 1 частица на кубический метр воздуха при размере от 0,5 до 5,0 микрон в самом крупном измерении.
- Вода – точка росы влажности должна составлять не более 3 °С.
- Масло – концентрация масла должна составлять не более 0,1 мг на кубический метр воздуха.

| | Низкоуглеродистая сталь | | Нержавеющая сталь | | Алюминий | |
|---------------------|---|---|---|--|---|---|
| |  |  |  |  |  |  |
| Типы газа | Плазмообразующий газ | Защитный газ | Плазмообразующий газ | Защитный газ | Плазмообразующий газ | Защитный газ |
| Резка от 30 до 50 А | O ₂ | O ₂ | N ₂ и F5 | N ₂ | Воздух | Воздух |
| Резка при 80 А | O ₂ | Воздух | F5 | N ₂ | – | – |
| Резка при 130 А | O ₂ | Воздух | N ₂ и H35 | N ₂ | H35 и воздух | N ₂ и воздух |

Источник тока

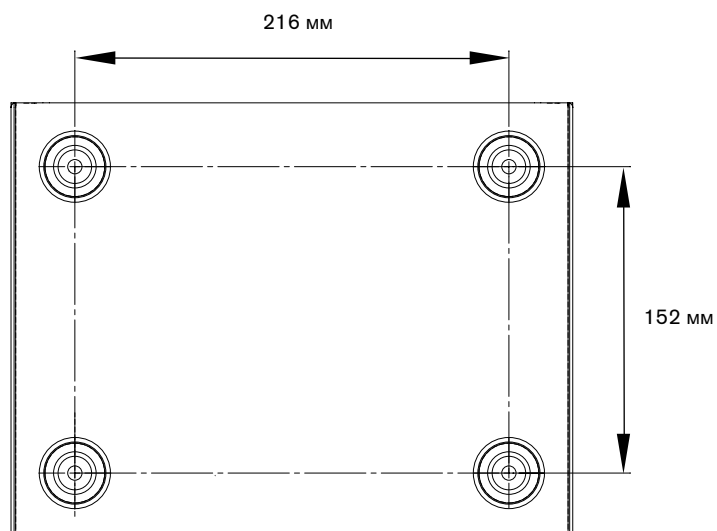
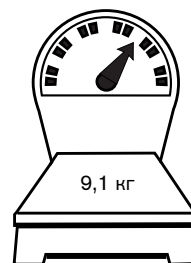
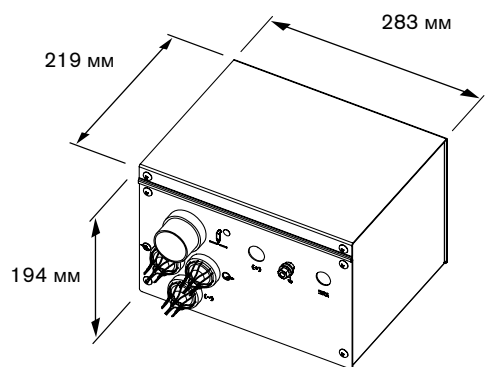
| Общая информация | | | | | | | |
|--|------------|---|------|--------------|-------------------------------|---------------------|--|
| Максимальное напряжение холостого хода (U_0) | | 311 В пост. тока | | | | | |
| Максимальный выходной ток (I_2) | | 130 А | | | | | |
| Выходное напряжение (U_2) | | 50–150 В пост. тока | | | | | |
| Номинальная мощность рабочего цикла (X) | | 100 % при 19,5 кВт, 40 °С | | | | | |
| Температура окружающей среды/рабочий цикл | | Источники тока работают при температуре от –10 °С до +40 °С | | | | | |
| Коэффициент мощности ($\cos\varphi$) | | 0,88 при выходном значении 130 А пост. тока | | | | | |
| Охлаждение | | Воздух принудительной подачи (класс F) | | | | | |
| Изоляция | | Класс H | | | | | |
| Номера деталей источника тока | | Напряжение перем. тока (U_1) | Фаза | Частота (Гц) | Сила тока в амперах (I_1) | Соответствие нормам | Мощность кВА (+/- 10 %) ($U_1 \times I_1 \times 1,73$) |
| Без Hupernet® | С Hupernet | | | | | | |
| 078538 | 078546 | 200/208 | 3 | 50/60 | 62/60 | CSA | 21,5 |
| 078539 | 078547 | 220 | 3 | 50/60 | 57 | CSA | 21,5 |
| 078540 | 078548 | 240 | 3 | 60 | 52 | CSA | 21,5 |
| 078541 | 078549 | 380* | 3 | 50/60 | 33 | CCC | 21,5 |
| 078542 | 078550 | 400 | 3 | 50/60 | 32 | CE/ГОСТ Р | 21,5 |
| 078603 | 078604 | 415 | 3 | 50/60 | 32 | CE/ГОСТ Р | 21,5 |
| 078543 | 078551 | 440 | 3 | 50/60 | 28 | CSA | 21,5 |
| 078544 | 078552 | 480 | 3 | 60 | 26 | CSA | 21,5 |
| 078545 | 078553 | 600 | 3 | 60 | 21 | CSA | 21,5 |

* Разрешение CCC для напряжения в 380 В применимо только к эксплуатации при частоте 50 Г

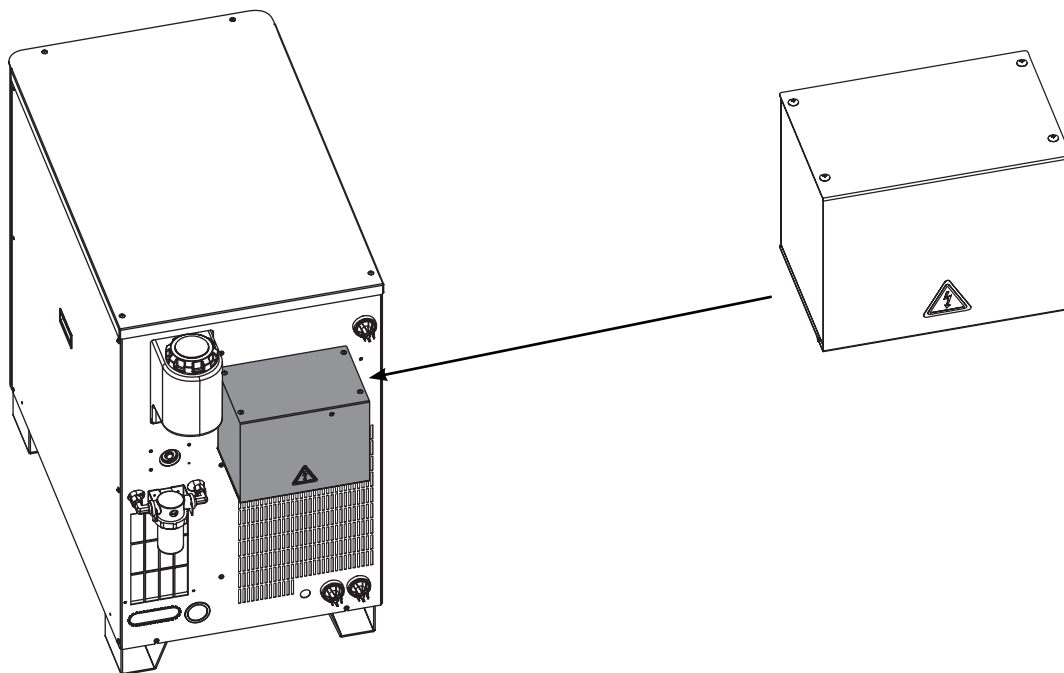


Система зажигания дуги — 078172

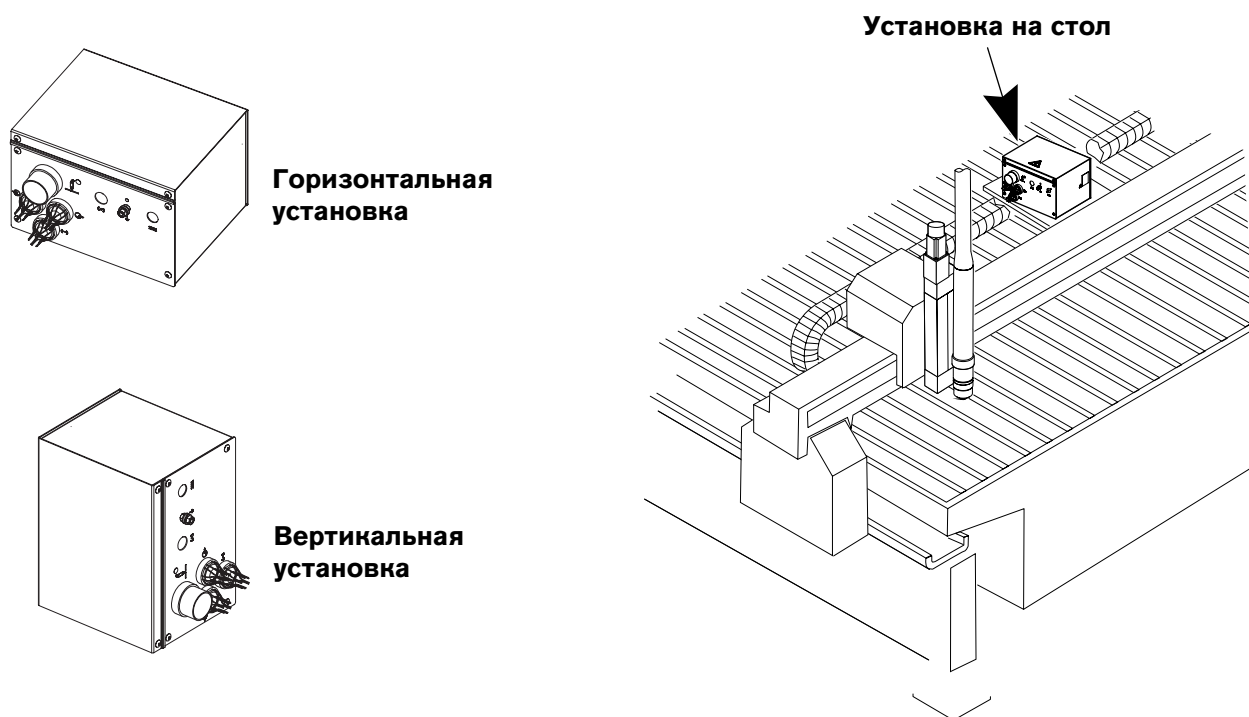
- Система зажигания дуги может устанавливаться как локально на источник тока (локальный высокочастотный генератор), так и удаленно на мост стола для резки (удаленный высокочастотный генератор). Подробные сведения см. в разделе *Установка*.
- Максимальная длина кабеля от системы зажигания дуги до основания подъемника резака составляет 20 м. Необходимо предусмотреть свободное пространство для снятия верхней части при обслуживании.
- Систему зажигания дуги можно устанавливать горизонтально или вертикально.



Установка локального высокочастотного генератора (локально)

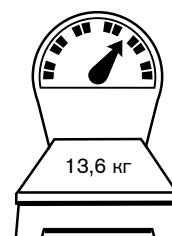
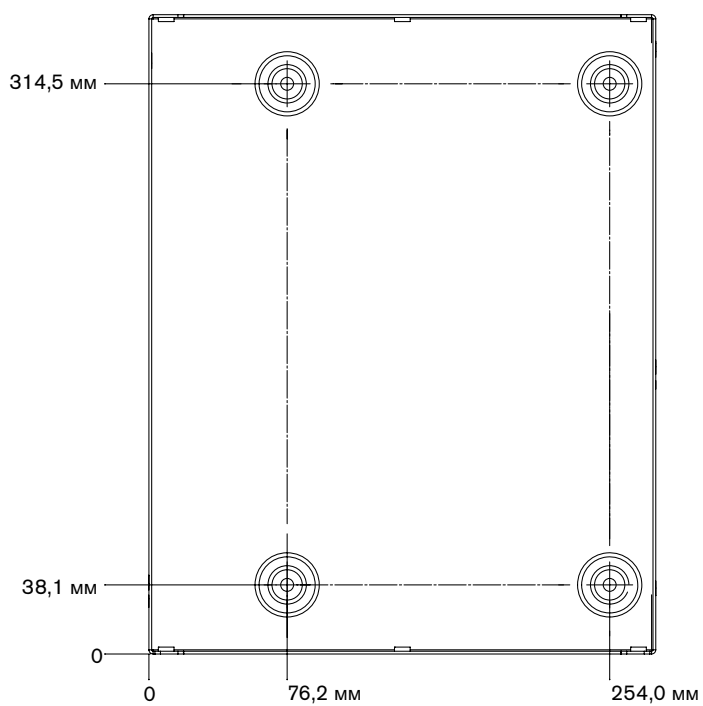
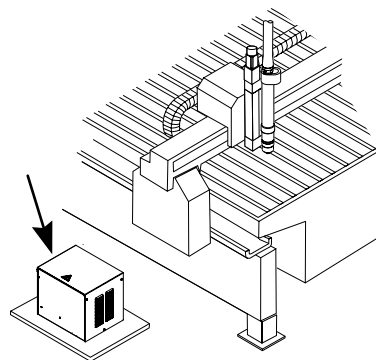
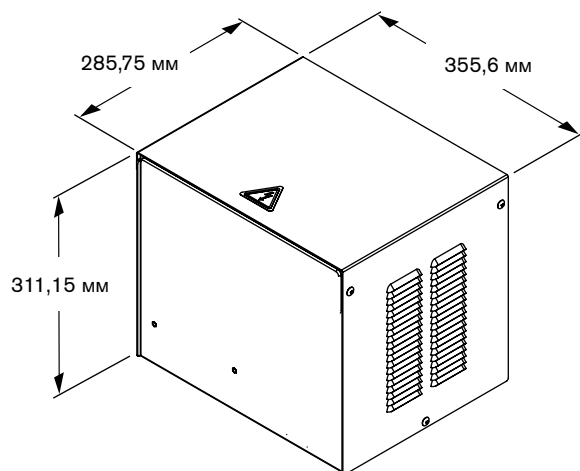


Установка удаленного высокочастотного генератора (удаленно)



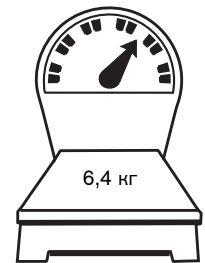
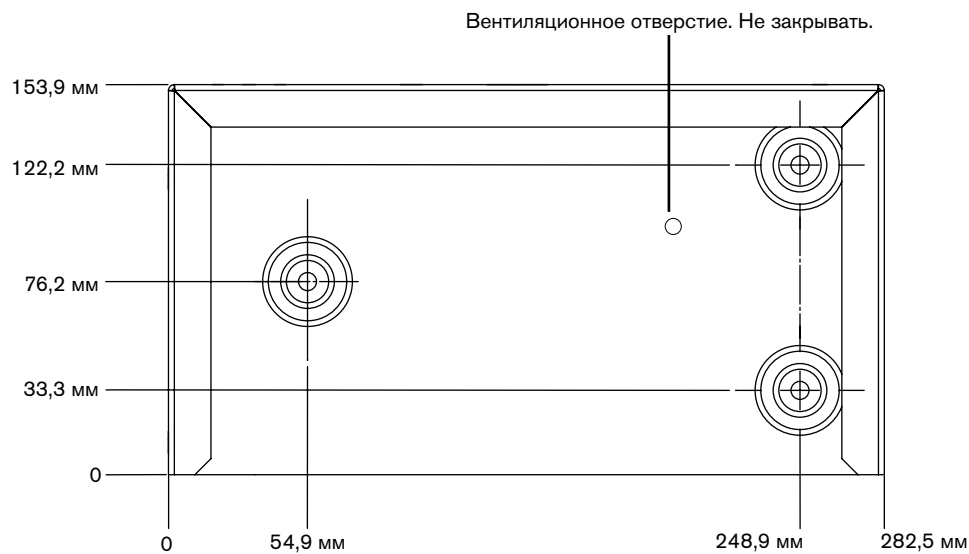
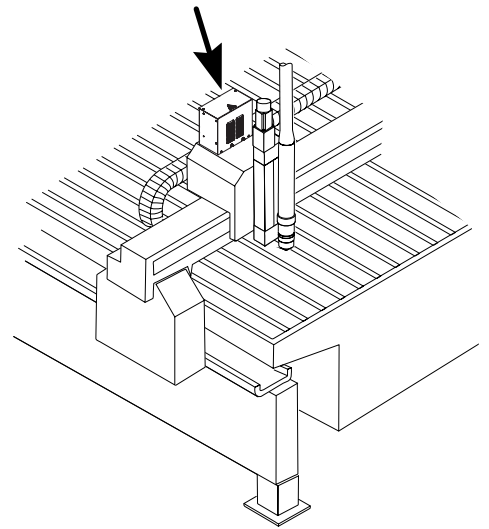
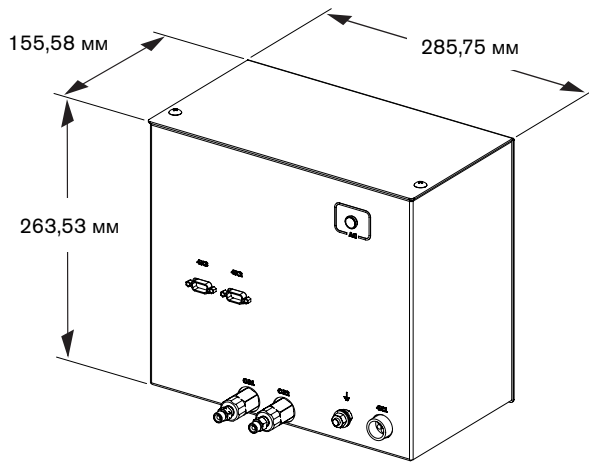
Система выбора — 078533

- Максимальная длина кабеля от источника тока до системы выбора составляет 75 м.
- Максимальная длина кабеля от системы выбора до дозировочной системы составляет 20 м.
- Систему выбора следует устанавливать на источник тока или рядом с ЧПУ на столе для резки. Необходимо предусмотреть свободное пространство для снятия верхней части при обслуживании.



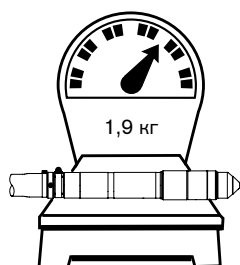
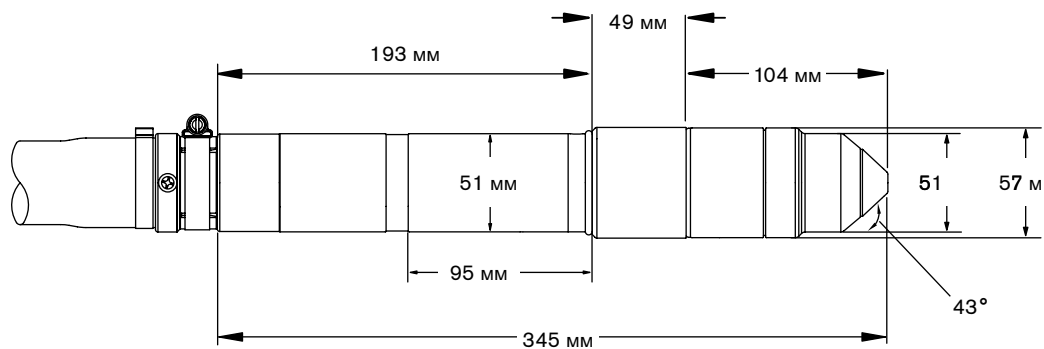
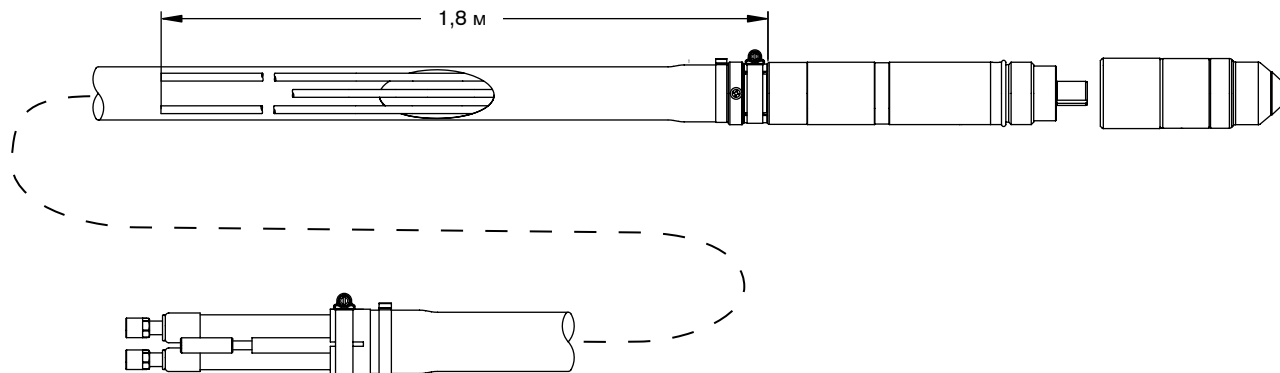
Дозировочная система — 078535

- Максимальная длина кабеля от дозировочной системы до основания подъемника резака составляет 1,8 м.
- Дозировочную систему следует устанавливать на тележку резака на столах более крупного размера. На столах меньшего размера установку можно выполнять в скобу, расположенную сразу над мостом.
- Вентиляционное отверстие системы никогда не следует закрывать.



Резак — 228520

- Наружный диаметр соединительной муфты резака составляет 50,8 мм.
- Минимальный радиус изгиба проводов резака составляет 152,4 мм.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

Эл. почта: hmz@nt-rt.ru || Сайт: <https://hypertherm.nt-rt.ru>