

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>

Модифицированный резак HyPro2000 для системы NT2000

Скорости потока при
 тесте подачи защитного газа до возбуждения дуги
 тесте подачи защитного газа до возбуждения дуги
 материала

(дюймы) Дуговое

напряжение

(вольты) Расстояние между резаком и

изделием

(дюймы) Hypertherm

HyPro2000

скорость резки (дюйм/мин) Исходная высота прожига

(дюймы) Коэффициент% Время

задержки

прожига

(с)

До возбуждения дуги

02 N2 Плазмообразующий

02 Защитный

Воздух

12 %	38 %	77 %	53 фунт/кв. дюйм	1/4	147	0.075	235	0.150	200	0.30
3/8	161	0.188	150	0.280	150	0.30				
1/2	156	0.140	130	0.280	200	0.30				
5/8	156	0.115	105	0.230	250	0.50				
3/4	157	0.115	80	0.230	250	0.60				
7/8	162	0.125	65	0.312	250	0.70				
1	163	0.125	55	0.312	250	0.80				
1-1/4	170	0.125	32	0.312	250	1.25				
1-1/2	179	0.175	22	0.437	250	1.50				
1-3/4	185	0.175	15	Пуск на краю						
2	192	0.175	10							

Скорости потока при
 Толщина