

# Hypertherm®

## powermax30®

### Ręczny system plazmowy do cięcia metalu

|          | Grubość                   | Minimalna szybkość cięcia |
|----------|---------------------------|---------------------------|
|          | Możliwość cięcia ręcznego |                           |
| Zalecane | 6 mm                      | 500 mm/min                |
|          | 10 mm                     | 250 mm/min                |
| Odcięcie | 12 mm                     | 125 mm/min                |

#### Kluczowe zalety zasilacza

- Małe rozmiary i niewielka waga zapewniają znakomitą mobilność.
- Boost Conditioner™ kompensuje wahania napięcia wejściowego, poprawiając wydajność na linii niskonapięciowej, generatorach silnikowych oraz przy zmiennej mocy wejściowej.
- Auto-voltage™ automatycznie adaptuje system do mocy wejściowej od 120 V – 230 V, typ jednofazowy.
- Adaptery wtyczki poprawiają wszechstronność stosowania, od warsztatu, poprzez użytkowanie w domu, po obsługę w terenie.

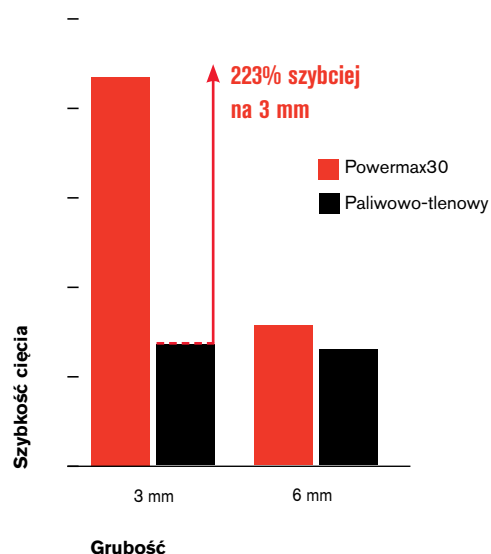
#### Kluczowe zalety palnika

- Stożkowy palnik 75-stopniowy zapewnia znakomitą widoczność łuku, sterowanie i dostęp do trudno dostępnych miejsc.
- FineCut® jakość zarówno przy cięciu cienkiego materiału, jak i pełna wydajność przy cięciu grubszych metali.
- HyLife® technologia wykonania elektrody wydłużająca trwałość materiałów eksploatacyjnych i obniżająca koszty operacyjne.
- Szybkie ponowne odpalenie zapewnia dużą szybkość cięcia wydłużonego metalu.



Palnik ręczny T30v

#### Względna wydajność cięcia stali miękkiej



## Specyfikacje

|  |   |
|--|---|
| Napięcia wejściowe                                   | CSA 120 – 230 V, 1 faza, 50/60 Hz<br>CE 120 – 230 V, 1 faza, 50/60 Hz       |
| Wejściowe natężenie prądu przy 2,49 kW               | CSA 120 – 230 V, 1 faza, 26 – 13,5 A<br>CE 120 – 230 V, 1 faza, 26 – 13,5 A |
| Wyjściowe natężenie prądu                            | 15 – 30 A   |
| Znamionowe napięcie wejściowe                        | 83 V DC   |
| Cykl pracy przy 40°C                                 | CSA 50%, 230 V<br>35%, 120 V<br>CE 50%, 230 V<br>35%, 120 V                 |
| Napięcie obwodu otwartego                            | 240 V DC  |
| Rozmiary z uchwytem                                  | 356 mm gł.; 168 mm szer.; 305 mm wys.                                       |
| Masa z palnikiem 4,5 m                               | CSA 9,7 kg<br>CE 10 kg  |
| Zasilanie gazem                                      | Powietrze lub N <sub>2</sub>  |
| Zalecane ciśnienie/szybkość przepływu gazu wlotowego | 113 l/min przy 5,5 bara   |
| Długość kabla zasilania wejściowego                  | 3 m   |
| Typ zasilacza  | Inwertor – IGBT   |

## Działanie przy zasilaniu generatorem

| Moc generatora (kW) | Wyjście systemu (A) | Wydajność (rozciąganie łuku) |
|---------------------|---------------------|------------------------------|
| 5,5                 | 30                  | Pełne                        |
| 4                   | 25                  | Ograniczone                  |

## Wykres cięcia

| Materiał        | Grubość (mm) | Prąd (A) | Maksymalna szybkość cięcia <sup>1</sup> (mm/min) |
|-----------------|--------------|----------|--|
| Stal miękka     | 1            | 30       | 10007  |
|                 | 3            | 30       | 2210   |
|                 | 5            | 30       | 1321   |
|                 | 6            | 30       | 838  |
|                 | 10           | 30       | 381  |
| Stal nierdzewna | 1            | 30       | 10135  |
|                 | 3            | 30       | 1981   |
|                 | 6            | 30       | 660  |
|                 | 10           | 30       | 279  |
| Aluminium       | 1            | 30       | 5613   |
|                 | 3            | 30       | 1397   |
|                 | 6            | 30       | 610  |
|                 | 10           | 30       | 279  |

<sup>1</sup> Maksymalne szybkości cięcia są określane na podstawie testów laboratoryjnych firmy Hypertherm. Do zapewnienia optymalnej wydajności należy stosować różne szybkości cięcia w zależności od jego rodzaju. Więcej szczegółów znajduje się w podręczniku operatora.

## Informacje dotyczące zamówień

| Napięcia wejściowe           | Numery części systemu z palnikiem T30v, 4,5 m |                      |
|------------------------------|---|----------------------|
|                              | System standardowy                            | System klasy wyższej |
| 120 – 230 V CSA <sup>2</sup> | 088003  | 088004               |
| 230 V CE <sup>3</sup>        | 088005  | 088006               |

<sup>2</sup> Do użytku w obu Amerykach i Azji, z wyjątkiem Chin.

<sup>3</sup> Do użytku w krajach wymagających oznaczeń CE, CCC lub GOST.

## Części eksploatacyjne palnika

| Typ materiałów eksploatacyjnych | Typ palnika | Natężenie prądu | Dysza  | Oslona/Deflektor | Pierścień przytrzymujący | Elektroda | Pierścień zawirowujący |
|---------------------------------|-------------|-----------------|--------|------------------|--------------------------|-----------|------------------------|
| Cięcie kontaktowe               | Ręczne      | 30              | 220480 | 220569           | 220483                   | 220478    | 220479                 |



Ten system spełnia wymagania dyrektywy RoHS ograniczającej użycie ołowiu, rtęci, kadmu i innych niebezpiecznych składników.

Zasilacze są objęte 3-letnią, a palniki roczną gwarancją.

**Opracowano  
i zmontowano w USA**

**ISO 9001:2008**

# Hypertherm®

## Niezawodne cięcie™

Hypertherm, Powermax, Boost Conditioner, FineCut, HyLife i Auto-voltage są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i innych krajach.

Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy Hypertherm lub odwiedzić stronę internetową: [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).