

# Hypertherm®

## powermax65®

### Ręczny lub zmechanizowany system plazmowy do cięcia i żłobienia metalu

	Grubość	Minimalna szybkość cięcia
	Wydajność cięcia palnika ręcznego	
Zalecana	19 mm	500 mm/min
	25 mm	250 mm/min
Odcięcia	32 mm	125 mm/min
	Wydajność przebijania zmechanizowanego	
	12 mm	
	Współczynnik usuwania metalu	Profil rowka
	Wydajność żłobienia	
	4,8 kg na godzinę	gł. 3,5 mm x szer. 6,6 mm

#### Kluczowe zalety zasilacza

- Technologia Smart Sense™ automatycznie ustawia ciśnienie gazu odpowiednio do trybu cięcia i długości przewodu palnika, zapewniając optymalną wydajność.
- Obwód Boost Conditioner™ (w modelach CSA) poprawia wydajność na liniach niskonapięciowych, generatorach silnikowych i kompensuje zmiany napięcia wejściowego.
- Palniki FastConnect™, interfejs CNC oraz cztery rodzaje przewodów roboczych zwiększają uniwersalność użytkowania ręcznego i zmechanizowanego.
- Uproszczony panel sterowania z ekranem LCD, ułatwiający obsługę.

#### Kluczowe zalety palnika

- Seria palników ręcznych Duramax™ 15° i 75° ułatwia operatorom wybór narzędzia odpowiedniego do zadania. Uchwyt jest bardziej odporny na temperaturę i co najmniej pięć razy trwalszy niż w poprzednich palnikach, co wykazują intensywne testy.
- Standardowa seria zmechanizowanych palników Duramax oraz seria z krótkim korpusem zapewnia różnorodność zmechanizowanych zastosowań z wykorzystaniem stołów X-Y, systemów śledzenia, systemów cięcia rur oraz wykorzystujących roboty.
- Technologia dyszy Conical Flow™ zwiększa gęstość łuku, co poprawia jakość cięcia i szybkość, bez wytwarzania dużej ilości żużlu.
- Zgłoszona do opatentowania osłona zmniejsza tworzenie się żużlu i zapewnia płynniejsze cięcie, co poprawia jego jakość.



#### Rodzaje palników Duramax

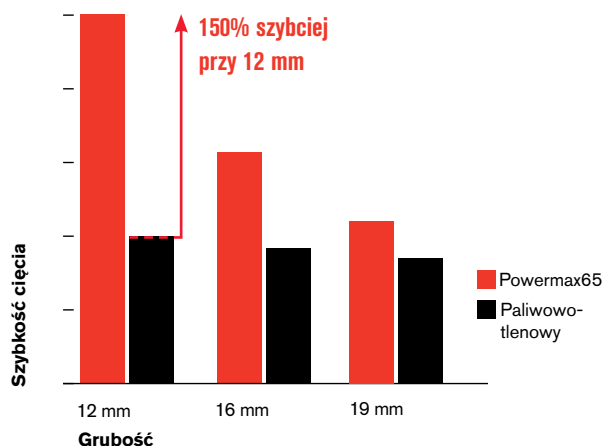
Palnik ręczny 75° H65

Palnik ręczny 15° H65s

Palnik zmechanizowany o pełnej długości M65

Miniatury palnik zmechanizowany M65

#### Względna wydajność cięcia stali miękkiej



## Specyfikacje

Napięcia wejściowe	CSA 200 – 480 V, 1 faza, 50/60 Hz 200 – 600 V, 3 fazy, 50/60 Hz CE 400 V, 3 fazy, 50/60 Hz
Prąd wejściowy przy 9 kW	CSA 200/208/240/480 V, 1 faza 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, 3 fazy 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, 3 fazy 15,5/15 A
Wyjściowe natężenie prądu	20 – 65 A
Nominalne napięcie wyjściowe	139 V DC
Cykl pracy przy 40°C	CSA 50% przy 65 A, 230 – 600 V, 1/3 fazy 40% przy 65 A, 200 – 208 V, 1/3 fazy 100% przy 46 A, 230 – 600 V, 1/3 fazy CE 50% przy 65 A, 380/400 V, 3 fazy 100% przy 46 A, 380/400 V, 3 fazy
Napięcie obwodu otwartego (OCV)	CSA 295 V DC CE 270 V DC
Wymiary z uchwytyami	500 mm gł.; 234 mm szer.; 455 mm wys.
Masa z palnikiem 7,6 m	CSA 29 kg CE 26 kg
Dostarczanie gazu	Czysty, suchy, pozbawiony oleju i azotu
Zalecany współczynnik przepływu gazu wlotowego / ciśnienie	Cięcie: 400 scfh, 189 l/min przy 5,6 bara Żłobienie: 450 scfh, 212 l/min przy 4,8 bara
Długość kabla zasilania wejścia	3 m
Typ zasilacza	Inwerter – IGBT

## Działanie przy zasilaniu z generatora prądu

Moc znamionowa generatora (kW)	Wyjście systemu (A)	Wydajność (rociągnięcie łuku)
15	65	Pełna
12	65	Ograniczona
12	40	Pełna
8	40	Ograniczona
8	30	Pełna

## Wykres cięcia

Materiał	Grubość (mm)	Prąd (A)	Maksymalna szybkość cięcia <sup>1</sup> (mm/min)
Stal miękka	3	45	5000
	6	65	3900
	12	65	1430
	19	65	610
Stal nierdzewna	3	45	4200
	6	65	3800
	12	65	1150
	19	65	490
Aluminium	6	65	5500
	12	65	1660
	19	65	770

<sup>1</sup> Maksymalne szybkości cięcia wynikają z testów laboratoryjnych firmy Hypertherm. Aby uzyskać optymalną wydajność cięcia, bieżące szybkości cięcia mogą być różne przy różnych zastosowaniach. Więcej szczegółów znajduje się w podręczniku użytkownika.

## Informacje dotyczące zamówień

Poniżej pokazano najbardziej powszechne konfiguracje systemu, obejmujące zasilacz, palnik i przewód roboczy. Dodatkowe konfiguracje są wymienione na naszej stronie internetowej.

Napięcia wejściowe	Systemy ręczne				Systemy zmechanizowane	
	Standardowy zasilacz		Zasilacz z portem CPC i wyborem współczynnika napięciowego		Zasilacz z portem CPC i wyborem współczynnika napięciowego	
	Palnik H65 7,6 m	Palnik H65 15 m	Palnik H65 7,6 m	Palnik H65 15 m	Palnik M65 7,6 m	Palnik M65 15 m
200 – 600 V CSA <sup>2</sup>	083270	083271	083275	083276	083277	083278
400 V CE <sup>3</sup>	083279	083280	083284	083285	083286	083287

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

<sup>3</sup> Do użytku w krajach, które wymagają znaku CE, CCC lub GOST.

## Konfiguracje niestandardowe (wybierz zasilacz, palnik, przewód roboczy i inne komponenty)

### Opcje zasilaczy

	Standardowy zasilacz	Zasilacz z portem CPC i wyborem współczynnika napięciowego	Zasilacz z portem CPC, wyborem współczynnika napięciowego oraz szeregowym interfejsem (RS-485)
200 – 600 V CSA	083234	083266	083267
400 V CE	083235	083268	083269

### Opcje komponentów

Długość przewodu	Palniki				Przewody robocze				Kable sterujące		
	H65	H65s	M65	M65m	Zacisk ręczny	Zacisk typu C	Zacisk magnetyczny	Terminal	Zdalny włącznik	Styk widelkowy CNC <sup>4</sup>	Styk widelkowy CNC <sup>5</sup>
3 m	083246	083250									
4,5 m			083254	083259							
7,6 m	083247	083251	083255	083260	223125	223194	223197	223200	128650	228350	023206
11 m			083256	083261							
15 m	083248	083252	083257	083262	223126	223195	223198	223201	128651	228351	023279
23 m	083249	083253	083258	083263	223127	223196	223199	223202	128652		

<sup>4</sup> Do wykorzystania z wyposażeniem zautomatyzowanym, które wymaga dzielonego napięcia łuku.

<sup>5</sup> Do wykorzystania, gdy nie jest wymagane dzielone napięcie łuku.

## Części eksploatacyjne palnika

Dysze i elektrody są dostępne w różnych ilościach. W celu uzyskania dalszych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem.

Typ materiału eksploatacyjnego	Typ palnika	Natężenie prądu	Dysza	Ostona/ Deflektor	Pierścień przytrzymujący	Elektroda	Pierścień zawirowujący
Cięcie ciągnięte	Ręczne	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
Zmechanizowane	Maszynowe	45	220941	220817	220854 lub 220953 (omowy)	220842	220857
		65	220819				
Nieostonięte	Maszynowe	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut®	Ręczne	45	220930	220931	220854 lub 220953 (omowy)	220842	220947
	Maszynowe	45		220948			220857
Żłobienie	Ręczne		220797	220798	220854	220842	220857
	Maszynowe						



System spełnia wymagania dyrektywy RoHS w sprawie ograniczenia stosowania ołowiu, rtęci, kadmu i innych szkodliwych składników.

Zasilacze mają 3-letnią, a palniki roczną gwarancję.

**Skonstruowano i zmontowano w USA**

**ISO 9001:2008**

# Hypertherm®

## Niezawodne cięcie™

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect i Conical Flow są znakami towarowymi firmy Hypertherm Inc., które mogą być zastrzeżone w USA i/lub innych krajach.

Więcej informacji można uzyskać u autoryzowanego dealera firmy Hypertherm lub na stronie internetowej [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).