

Hypertherm®

powermax 65®

Ręczny lub zmechanizowany system plazmowy do cięcia i żłobienia metalu

Wydajność	Grubość	Szybkość cięcia
Cięcie ręczne		
Zalecana	20 mm	500 mm/min
	25 mm	250 mm/min
Odcięcia	32 mm	125 mm/min
Przebiecie	16 mm*	
* Wydajność przebijania dotyczy zastosowania ręcznego lub z automatycznym sterowaniem wysokością palnika		
Współczynnik usuwania metalu	Profil rowka	
Wydajność żłobienia		
4,8 kg na godzinę	3,5 x 6,6 mm (gl. x szer.)	



Maksymalna produktywność

- Duże szybkości cięcia: 150% szybciej niż w systemach paliwowo-tlenowych podczas cięcia stali miękkiej o grubości 12 mm.
- Niezrównana jakość cięcia i żłobienia oznacza krótszy czas szlifowania i przygotowania krawędzi.

Łatwość obsługi podczas cięcia i żłobienia

- Technologia Smart Sense™ automatycznie ustawia odpowiednie ciśnienie powietrza na podstawie długości palnika i trybu roboczego.
- Ręczne, proste palniki zmechanizowane i zrobotyzowane gwarantują lepszą elastyczność i wygodną obsługę.
- Duża tolerancja napięcia poprawia wydajność generatorów silnikowych i na liniach niskonapięciowych.
- Ulepszona osłona zmniejsza osadzanie się żużlu i zapewnia płynniejsze cięcie ciągnięte o wyższej jakości.

Wyprodukowane i przetestowane, aby wytrzymać najtrudniejsze warunki robocze

- Palniki Duramax™ zaprojektowano z myślą o dużej trwałości i odporności na wysokie temperatury.
- Technologia SpringStart™ gwarantuje niezmienną pracę warunków rozruchu i poprawia trwałość palnika.
- Małe wymagania w zakresie konserwacji oraz maksymalny czas pracy — mniej czasów przestoju.

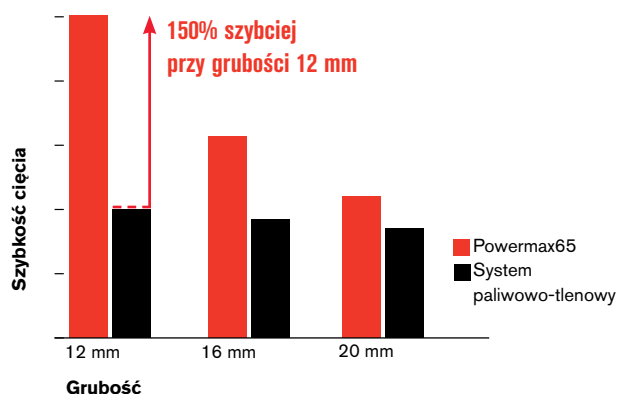
Niskie koszty eksploatacji

- Duża trwałość materiałów eksploatacyjnych oznacza mniejsze koszty i mniej czasów przestoju.
- Duża wydajność energetyczna obniża pobór mocy.

Rodzaje palników Duramax



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
Prąd wyjściowy	20-65 A
Znamionowe 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 rękojeściami	500 x 234 x 455 mm (gł. x szer. x wys.)
Masa z palnikiem 7,6 m	CSA 29 kg CE 26 kg
Zasilanie gazem	Czyste, suche powietrze bezolejowe lub azot
Zalecana szybkość przepływu gazu wlotowego / ciśnienie	Cięcie: 189 l/min przy 5,6 bara Żłobienie: 212 l/min przy 4,8 bara
Długość wejściowego kabla zasilającego	3 m
Typ zasilacza	Inwerter – IGBT (tranzystor bipolarny z izolowaną bramką)

Działanie przy zasilaniu z generatora silnikowego

Moc znamionowa napędu silnikowego (kW)	Wydajność systemu (A)	Wydajność (rozciągłość łuku)
15	65	Pełna
12	65	Ograniczona
12	40	Pełna
8	40	Ograniczona
8	30	Pełna

Wykres cięcia

Materiał	Grubość (mm)		Natężenie prądu (A)	Maksymalna szybkość cięcia ¹ (mm/min) (cale/min)	
	3	6		45	205
Stal miękka	10 GA	1/4	65	5000	205
	1/2	1/2	65	3900	145
	3/4	3/4	65	1430	50
	1	1	65	610	24
	1 1/4	1 1/4	65	350	13
Stal nierdzewna	10 GA	1/4	65	4200	168
	1/2	1/2	65	3800	120
	3/4	3/4	65	1150	40
	1	1	65	490	19
	1 1/4	1 1/4	65	5500	190
Aluminium	1/4	1/4	65	5500	190
	1/2	1/2	65	1660	60
	3/4	3/4	65	770	30

¹ Maksymalne szybkości cięcia uzyskano na podstawie prób przeprowadzonych w laboratoriach firmy Hypertherm. Uzyskanie optymalnej wydajności cięcia może wymagać doboru różnych szybkości cięcia w zależności od zastosowania. Więcej szczegółów można znaleźć w podręczniku operatora.

Informacje dotyczące zamówień

Poniżej pokazano najczęściej spotykane konfiguracje systemu, obejmujące zasilacz, palnik i przewód roboczy. Dodatkowe konfiguracje wymieniono w naszej witrynie 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 ręczny 75°		Palnik ręczny 75°		Palnik ręczny 75° i 15°		
	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	
200-600 V CSA ²	083270	083271	083275	083276	083307	083277	083278
400 V CE ³	083279	083280	083284	083285	083309	083286	083287

² Do użytku w Ameryce Północnej, Ameryce Południowej i Azji, z wyjątkiem Chin.

³ Do użytku w krajach, w których jest wymagany znak CE, CCC lub GOST.

Konfiguracje niestandardowe (możliwość dobrania zasilacza, zestawu materiałów eksploatacyjnych do palnika, palnika, przewodu roboczego i innych komponentów)

Opcje zasilaczy

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

Opcje początkowego zestawu materiałów eksploatacyjnych

	Cięcie ręczne	Cięcie zmechanizowane	Cięcie zmechanizowane z nasadką omową
Zestaw	228963	228964	228965

Opcje komponentów

Długość kabla	Palniki						Przewody robocze			Kable sterujące			
	Ręczny		Zmechanizowany	Zrobotyzowany			Zacisk ręczny	Zacisk typu C	Zacisk pierścieniowy	Zdalny włącznik	Wtyczka widelkowa CNC ¹	Wtyczka widelkowa CNC ²	
	75°	15°	180°	Mały 180°	45°	90°	180°						
4,5 m			059476	059481									
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223125	223194	223200	128650	228350	023206
10,7 m			059478	059483									
15,2 m	059474	059471	059479	059484				223126	223195	223201	128651	228351	023279
22,8 m	059475	059472	059480					223127	223196	223202	128652		

¹ Do wykorzystania z wyposażeniem zautomatyzowanym, które wymaga dzielnego napięcia luku.

² Do wykorzystania, gdy nie jest wymagane dzielone napięcie luku.

Materiały eksploatacyjne palnika

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

Typ materiału eksploatacyjnego	Typ palnika	Natężenie prądu	Dysza	Osłona/deflektor	Nasadka	Elektroda	Pierścień zawirowujący
Cięcie ciągnięte	Ręczny	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
Cięcie zmechanizowane	Zmechanizowany	45	220941	220817	220854 lub 220953 (omowy)	220842	220857
		65	220819				
Cięcie niesłonięte	Zmechanizowany	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut [®]	Ręczny	45	220930	220931	220854 lub 220953 (omowy)	220842	220947
	Zmechanizowany	45					220948
Żłobienie	Ręczny		220797	220798	220854	220842	220857
	Zmechanizowany						

Hypertherm[®]

Cut with confidence[®]



Troska o środowisko naturalne to podstawowa wartość firmy Hypertherm. Nasze produkty Powermax zaprojektowano z myślą o spełnieniu i przewyższeniu obowiązujących globalnie przepisów w zakresie ochrony środowiska, w tym postanowień dyrektywy RoHS.

Skonstruowano i zmontowano w Stanach Zjednoczonych

ISO 9001:2008

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect i Conical Flow to znaki handlowe firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

Aby uzyskać więcej informacji, należy się skontaktować z autoryzowanym sprzedawcą firmy Hypertherm lub odwiedzić witrynę www.hypertherm.com.

© 09/2012 Hypertherm, Inc. Wersja 3

86031H Polski / Polish

Zasilacze są objęte gwarancją trzyletnią, a palniki – roczną.