

Hypertherm®

powermax 65®

Ruční nebo strojní plazmový systém pro řezání a drážkování kovu

	Tloušťka	Minimální řezná rychlost
	Ruční řezný výkon	
Doporučeny	19 mm	500 mm/min.
	25 mm	250 mm/min.
Dělicí	32 mm	125 mm/min.
	Strojní propalovací výkon	
	12 mm	
	Rychlost odběru materiálu	Profil drážky
	Drážkovací výkon	
	4,8 kg za hodinu	Hl. 3,5 mm, Š 6,6 mm

Rozhodující přednosti napájecího zdroje

- Technologie Smart Sense™ automaticky přizpůsobuje tlak plynu režimu řezání a délce přívodu hořáku, a tím zajišťuje optimální výkon.
- Obvod Boost Conditioner™ (u modelů CSA) zvyšuje výkon při nízkém napětí, při použití motorgenerátorů a při kolísajícím vstupním napájení.
- Hořáky FastConnect™, rozhraní CNC a čtyři typy pracovních kabelů zvyšují všestrannost pro ruční a strojní použití.
- Zjednodušený ovládací panel s LCD obrazovkou usnadňuje obsluhu.

Hlavní přednosti hořáků

- 15° a 75° ruční hořáky řady Duramax™ usnadňují obsluhu volbu správného nástroje pro danou práci. Rukojeť je odolnější vůči teplu a v porovnání s rukojetmi předchozích hořáků prokázala minimálně pětkrát delší odolnost během náročných nárazových testů.
- Standardní a krátké soudkové strojní hořáky řady Duramax umožňují použití celé řady strojních aplikací vybavených souřadnicovými stoly X-Y, polohovacími systémy a systémy pro řezání trubek a robotické řezání.
- Tryska Conical Flow™ zvyšuje hustotu oblouku, takže kvalitu řezu je vynikající s malým množstvím otřepů.
- Ochranná krytka chráněná patentovou přihláškou snižuje hromadění otřepů a umožňuje plynulejší řezání s dotykem hořáku, takže řez je kvalitnější.



Typy hořáků Duramax

75° ruční hořák H65



15° ruční hořák H65s

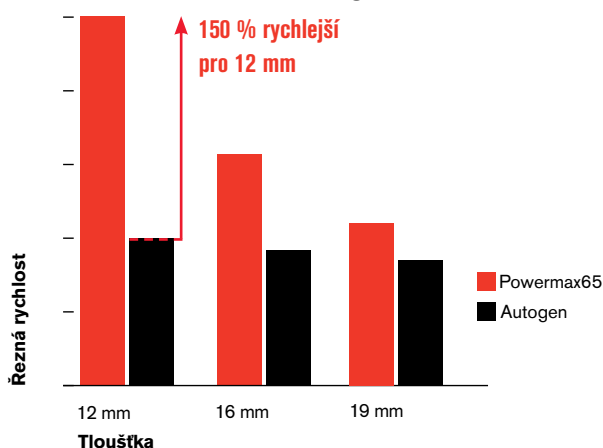


Dlouhý strojní hořák M65



Strojní minihořák M65

Relativní řezný výkon u nelegované (uhlíkové) oceli



Technické údaje

Vstupní napětí	CSA 200–480 V, 1 fáze, 50/60 Hz 200–600 V, 3 fáze, 50/60 Hz CE 400 V, 3 fáze, 50/60 Hz
Vstupní proud při 9 kW	CSA 200/208/240/480 V, 1 fáze 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, 3 fáze 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, 3 fáze 15,5/15 A
Výstupní proud	20–65 A
Jmenovité výstupní napětí	139 V DC
Dovolené zatížení při 40 °C	CSA 50 % při 65 A, 230–600 V, 1/3 fáze 40 % při 65 A, 200–208 V, 1/3 fáze 100 % při 46 A, 230–600 V, 1/3 fáze CE 50 % při 65 A, 380–400 V, 3 fáze 100 % při 46 A, 380–400 V, 3 fáze
Svorkové napětí	CSA 295 V DC CE 270 V DC
Rozměry s rukojetí	Hl. 500 mm; Š 234 mm, V 455 mm
Hmotnost včetně 7,6 m kabelu	CSA 29 kg CE 26 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bez přítomnosti oleje nebo dusíku
Doporučený vstupní průtok / tlak plynu	Řezání: 189 l/min. při 5,6 baru Dražkování: 212 l/min. při 4,8 baru
Délka přívodního napájecího kabelu	3 m
Typ napájecího zdroje	Invertor – bipolární tranzistor

Provoz s generátorem poháněným motorem

Jmenovitý výkon motoru (kW)	Výstup ze systému (A)	Výkon (rozpětí oblouku)
15	65	Plně
12	65	Omezené
12	40	Plně
8	40	Omezené
8	30	Plně

Tabulka parametrů

Materiál	Tloušťka (mm)	Proud (A)	Maximální řezná rychlost ¹ (mm/min.)
Nelegovaná (uhlíková) ocel	3	45	5000
	6	65	3900
	12	65	1430
	19	65	610
Nerezová ocel	25	65	350
	3	45	4200
	6	65	3800
	12	65	1150
Hliník	19	65	490
	6	65	5500
	12	65	1660
	19	65	770

¹ Maximální řezné rychlosti jsou výsledkem laboratorních testů prováděných společností Hypertherm. Pro dosažení optimálního řezného výkonu se skutečné řezné rychlosti mohou lišit v závislosti na různých aplikacích řezání. Další podrobnosti najdete v návodu k obsluze.

Informace pro objednání

Dále v dokumentu najdete některé nejběžnější konfigurace systémů zahrnující napájecí zdroj, hořák a pracovní kabel. Přehled dalších konfigurací uvádíme na našich webových stránkách.

Vstupní napětí	Ruční systémy				Strojní systémy	
	Standardní napájecí zdroj		Napájecí zdroje s portem CNC a volitelným poměrem napětí		Napájecí zdroje s portem CPC a volitelným poměrem napětí	
	Hořák H65 7,6 m	Hořák H65 15 m	Hořák H65 7,6 m	Hořák H65 15 m	Hořák M65 7,6 m	Hořák M65 15 m
200 – 600 V CSA ²	083270	083271	083275	083276	083277	083278
400 V CE ³	083279	083280	083284	083285	083286	083287

² Pro použití v Severní a Jižní Americe a v Asii kromě Číny.

³ Pro použití v zemích vyžadujících označení CE, CCC nebo GOST.

Běžné konfigurace (vyberte napájecí zdroj, hořák, pracovní kabel a další komponenty)

Volitelné napájecí zdroje

	Standardní napájecí zdroj	Napájecí zdroj s portem CPC a volitelným poměrem napětí	Napájecí zdroj s portem CPC, volitelným poměrem napětí a portem sériového rozhraní (RS-485)
200 – 600 V CSA	083234	083266	083267
400 V CE	083235	083268	083269

Volitelné komponenty

Délka kabelu	Hořáky				Pracovní kabely				Řídicí kabely		
	H65	H65s	M65	M65m	Ruční svorka	Svorka C	Magnetická svorka	Kabelové oko	Vzdálená zavěšená	Plochá zástrčka CNC ⁴	Plochá zástrčka CNC ⁵
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		

⁴ Pro použití s automatickým zařízením, které vyžaduje rozdělené napětí na oblouku.

⁵ Pro použití, není-li vyžadováno rozdělené napětí na oblouku.

Spotřební díly hořáku

Trysky a elektrody jsou dodávány v různém množství. Potřebujete-li více informací, obraťte se na prodejce.

Typ spotřebního dílu	Typ hořáku	Proudová intenzita	Tryska	Ochranná krytka/ usměrňovač	Krytka trysky	Elektroda	Vířivý kroužek
Řezání s dotykem hořáku	Ruční	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
Strojní	Strojní	45	220941	220817	220854 nebo 220953 (ohmický)	220842	220857
		65	220819				
Bez ochranné krytky	Strojní	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut®	Ruční	45	220930	220931	220854 nebo 220953 (ohmický)	220842	220947
	Strojní	45		220948			220857
Dražkování	Ruční		220797	220798	220854	220842	220857
	Strojní						



Tento systém vyhovuje směrnici RoHS vymežující použití olova, rtuti, kadmia a jiných nebezpečných látek.

Na napájecí zdroje se vztahuje 3 letá záruka a na hořáky 1 letá záruka.

Zkonstruováno a smontováno v USA

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Řežte s důvěrou™

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect a Conical Flow jsou ochranné známky společnosti Hypertherm, Inc., které mohou být registrovány v USA a/nebo jiných zemích.

Další informace vám poskytne autorizovaný prodejce Hypertherm, nebo navštivte www.hypertherm.com.

© 7/10 Hypertherm, Inc. Revize 0

86031G Česky / Czech

ARC-H Welding s.r.o.

Rebešovičká 36
643 00 Brno

+420 603 192 126
arc-h@archwelding.cz
www.archwelding.cz