

# Hypertherm®

## powermax105®

### Ruční nebo strojní plazmový systém pro řezání a drážkování kovu

Výkon	Tloušťka	Řezná rychlost
	Ruční řez	
Doporučeno	32 mm	500 mm/min
	38 mm	250 mm/min
Dělení	50 mm	125 mm/min
Propálení	22 mm*	
* Jmenovité hodnoty propálení při ručním použití nebo s automatickým řízením výšky hořáku		
Rychlost odstraňování kovu	Profil drážky	
Drážkovací výkon		
9,8 kg za hodinu	hl. 6,4 mm x š. 7,4 mm	

#### Maximální produktivita

- Vysoké řezné rychlosti: u nelegované (uhlíkové oceli) o tloušťce 12 mm třikrát rychlejší než autogen.
- Vynikající kvalita řezu a drážkování znamená kratší dobu broušení a přípravy hran.

#### Snadné použití pro řezání a drážkování

- Technologie Smart Sense™ automaticky nastaví správný tlak vzduchu v závislosti na délce hořáku a provozním režimu.
- Ruční, přímé strojní a robotické hořáky pro mnohostrannější a snadnější použití.
- Široká tolerance napětí zvyšuje výkon při použití motorgenerátorů a při nízkém napětí.
- Vylepšená ochranná krytka snižuje hromadění ořepů a umožňuje plynulejší řezání s dotykem hořáku, takže řez je kvalitnější.

#### Sestrojen a testován, aby obstál v nejtěžších podmínkách

- Hořáky Duramax™ jsou navrženy tak, aby poskytovaly vysoký účinek a odolnost proti žáru.
- Technologie SpringStart™ zaručí stabilní spouštění a spolehlivější hořák.
- Maximální doba provozuschopnosti při nízké údržbě – pracuje nepřetržitě.

#### Nízké provozní náklady

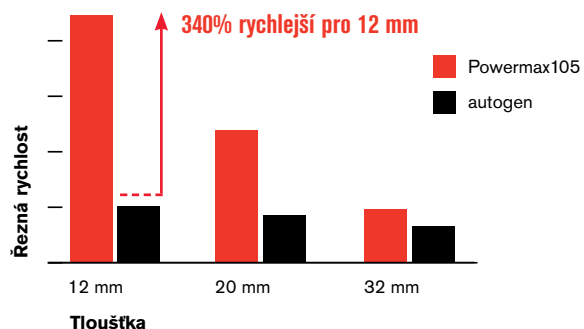
- Dlouhá životnost spotřebních dílů pro nižší náklady a delší provozuschopnost.
- Exkluzivní systém detekce konce životnosti elektrod chrání hořák a obrobek před poškozením způsobeným automatickým přerušením přívodu napájení, je-li elektroda používána příliš dlouho.
- Vysoká energetická účinnost snižuje spotřebu energie.



#### Hořáky typu Duramax



#### Relativní řezný výkon u nelegované (uhlíkové) oceli



## Specifikace

Vstupní napětí	CSA 200 – 600 V, 3-PH, 50/60 Hz CE 230 – 400 V, 3-PH, 50/60 Hz CE 400 V, 3-PH, 50/60 Hz CCC 380 V, 3-PH, 50/60 Hz
Vstupní proud při výkonu 16,8 kW	CSA 200/208/240/480/600 V, 3-PH 58/56/49/25/22 A CE 230/400 V, 3-PH, 50/29 A CE 400 V, 3-PH, 28 A CCC 380 V, 3-PH, 30 A
Výstupní proud	30 – 105 A
Jmenovité výstupní napětí	160 V DC
Dovolené zatížení při 40 °C	CSA 200-600 V 70 % při 105 A, 240 V, 3-PH 80 % při 105 A, 480-600 V, 3-PH 100 % při 94 A, 480-600 V, 3-PH 100 % při 88 A, 240 V, 3-PH CE 230-400 V 70 % při 105 A, 230 V, 3-PH 80 % při 105 A, 400 V, 3-PH 100 % při 94 A, 400 V, 3-PH 100 % při 88 A, 230 V, 3-PH CE 400 V 80 % při 105 A, 400 V, 3-PH 100 % při 94 A, 400 V, 3-PH CCC 380 V 80 % při 105 A, 380 V, 3-PH 100 % při 94 A, 380 V, 3-PH
Svorkové napětí (OCV)	CSA (200 – 600 V) 300 V DC, CE (230 – 400 V) 288 V DC, CE (400 V) 292 V DC, CCC (380 V) 280
Rozměry s rukojeťmi	hloubka 592 mm; šířka 274 mm; výška 508 mm
Hmotnost včetně 7,6 m kabelu	CSA 45 kg CE 45 kg (230 – 400 V) CE 41 kg (400 V) CCC 41 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bez přítomnosti oleje nebo dusíku
Doporučené průtočné množství/tlak plynu na přívodu	Řezání: 217 l/min při 5,9 bar Drážkování: 227 l/min při 4,8 bar
Délka přívodního napájecího kabelu	3 m
Typ napájecího zdroje	Invertor – bipolární tranzistor

## Provoz s generátorem poháněným motorem

Jmenovitý výkon motoru (kW)	Výstupní proud systému (A)	Výkon (protážení oblouku)
30	105	Plný
22,5	105	Omezený
22,5	85	Plný
15	85	Omezený
15	65	Omezený

## Maximální řezná rychlost

Materiál	Proud (A)	Metrická jednotka		Imperiální jednotka	
		Tloušťka (mm)	Maximální řezná rychlost <sup>1</sup> (mm/min)	Tloušťka (palec)	Maximální řezná rychlost <sup>1</sup> (palec/min)
Nelegovaná (uhlíková) ocel	45	3	6150	10 GA	205
	105	6	6360	1/4	240
	105	12	2580	1/2	95
	105	20	1180	3/4	50
	105	25	780	1	30
Nerezová ocel	105	32	500	1 1/4	20
	105	6	7500	1/4	280
	105	12	2330	1/2	85
	105	20	990	3/4	42
Hliník	105	25	660	1	25
	105	6	8330	1/4	330
	105	12	3070	1/2	114
	105	20	1470	3/4	62
	105	25	970	1	37

<sup>1</sup> Maximální řezné rychlosti byly zaznamenány při laboratorním testování 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 CPC a volitelným poměrem napětí		Napájecí zdroje s portem CPC a volitelným poměrem napětí	
	Ruční hořák 75°		Ruční hořák 75°		Strojní hořák 180° v plné délce	
	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m
200 – 600 V CSA <sup>2</sup>	059374	059375	059376	059377	059378	059379
230-400 V CE <sup>3</sup>	059394	059395	059396	059397	059398	059399
400 V CE <sup>3</sup>	059414	059415	059416	059417	059418	059419
380 V CCC <sup>4</sup>	059434	059435	059436	059437	059438	059439

<sup>2</sup> Pro použití v Severní a Jižní Americe a v Asii kromě Číny.

<sup>3</sup> Pro použití v zemích vyžadujících označení CE nebo GOST.

<sup>4</sup> Pro použití v Číně.

## Běžné konfigurace (vyberte napájecí zdroj, sadu spotřebních dílů hořáku, pracovní kabel a další komponenty)

### Volitelné napájecí zdroje

	Standardní napájecí zdroj	Napájecí zdroje 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	059370	059371	059372
230-400 V CE	059390	059391	059392
400 V CE	059410	059411	059412
380 V CCC	059430	059431	059432, 059433 <sup>5</sup>

<sup>5</sup> Neobsahuje napájecí kabel.

### Volitelné první sady spotřebních dílů

	Ruční	Strojní	Strojní s ohmickou krytkou hořáku
Sada	228849	228848	228969

### Volitelné komponenty

Délka kabelu	Hořáky						Pracovní kabely			Řídicí kabely			
	Ruční		Strojní		Robotické		Ruční svorka	Svorka ve tvaru C	Kabelové oko	Závěsný panel dálkového ovládání	CNC nožový konektor <sup>6</sup>	CNC nožový konektor <sup>7</sup>	
	75°	15°	180°	Mini 180°	45°	90°							180°
4,5 m			059476	059481									
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223254	223287	223284	128650	228350	023206
10,7 m			059478	059483									
15,2 m	059474	059471	059479	059484				223255	223288	223285	128651	228351	023279
22,8 m	059475	059472	059480					223256	223289	223286	128652		

<sup>6</sup> Pro použití s automatickým zařízením, které vyžaduje rozdělení napětí na oblouku.

<sup>7</sup> Pro použití, není-li vyžadováno rozdělení 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/deflektor	Krytka hořáku	Elektroda	Vířivý kroužek
Řezání s dotykem hořáku	Ruční	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
		105	220990				
Strojní	Strojní	45	220941	220817 nebo 220955 <sup>8</sup>	220854 nebo 220953 <sup>8</sup>	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
		105	220990	220993 nebo 220955 <sup>8</sup>			220994
FineCut®	Ruční	45	220930	220931	220854 nebo 220953 (ohmický)	220842	220947
	Strojní	45		220948			220994
Drážkování	Ruční		220991	220798	220854	220842	220994
	Strojní						

<sup>8</sup> Deflektor pro nestíněné řezání.

<sup>9</sup> Ohmická krytka hořáku.

# Hypertherm®

## Cut with confidence®

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.

Více informací získáte od svého autorizovaného prodejce společnosti Hypertherm nebo navštívte [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

© 5/2012 Hypertherm, Inc. Revize 0  
86033G Česky / Czech



ARC-H Welding s.r.o.

Rebešovická 36  
643 00 Brno

+420 603 192 126  
arc-h@archwelding.cz  
[www.archwelding.cz](http://www.archwelding.cz)