

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 otřepů 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

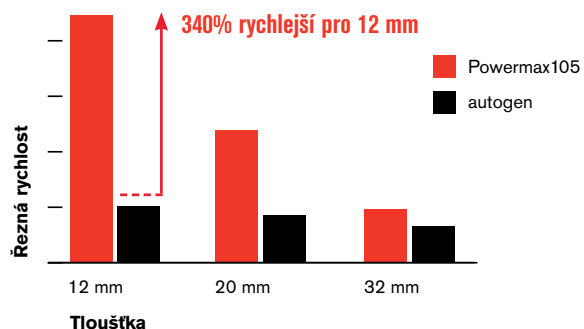
- Dlouhá životnost spotřebních dílů pro nižší náklady a delší provozuschopnost.
- Exkluzivní systém detekce konce životnosti elektrod chrání hořák a obrobek před poškozením způsobeným automatickým přerušением přívodu napájení, je-li elektroda používána příliš dlouho.
- Vysoká energetická účinnost snižuje 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 ¹ (mm/min)	Tloušťka (palec)	Maximální řezná rychlost ¹ (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

¹ 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 ²	059374	059375	059376	059377	059378	059379
230-400 V CE ³	059394	059395	059396	059397	059398	059399
400 V CE ³	059414	059415	059416	059417	059418	059419
380 V CCC ⁴	059434	059435	059436	059437	059438	059439

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

³ Pro použití v zemích vyžadujících označení CE nebo GOST.

⁴ 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 ⁵

⁵ 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 ⁶	CNC nožový konektor ⁷	
	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		

⁶ Pro použití s automatickým zařízením, které vyžaduje rozdělené napětí na oblouku.

⁷ 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/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 ⁸	220854 nebo 220953 ⁸	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
		105	220990				
FineCut®	Ruční	45	220930	220931	220854 nebo 220953 (ohmický)	220842	220947
	Strojní	45		220948			220994
Drážkování	Ruční		220991	220798	220854	220842	220994
	Strojní						

⁸ Deflektor pro nestíněné řezání.

⁹ 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.

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



Péče o životní prostředí je základní hodnotou společnosti Hypertherm. Naše výrobky Powermax jsou konstruovány tak, aby splňovaly a překračovaly požadavky globálních předpisů o životním prostředí včetně směrnice o ochraně zdraví a bezpečnosti práce.

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

Konstrukce a montáž provedeny v USA

ISO 9001:2008