

# Hypertherm®

## powermax 30®

### Ręczny system plazmowy do cięcia metalu

#### Dane operacyjne

Zakres grubości cięcia	Urządzenie ręczne
Zalecana	6 mm
Maksymalna	10 mm
Dopuszczalna w ograniczonym zakresie	12 mm

#### Kluczowe zalety

- Niewielkie rozmiary i masa zapewniają doskonałą mobilność.
- Wyprofilowany pod kątem 75 stopni palnik zapewnia doskonałą widoczność łuku, kontrolę i.
- Boost Conditioner™ kompensuje wahania napięcia wejściowego, zapewniając lepsze wyniki pracy na liniach niskonapięciowych, przy zasilaniu z generatora i na liniach z wahaniami napięcia.
- Auto-voltage™ automatycznie dostosowuje się do napięcia wejściowego w zakresie 120 V – 230 V, jedna faza.
- Adaptery mocowania zwiększają wszechstronność w warsztacie, w domu i w terenie.

#### Przykłady zastosowań

- Cięcie ręczne

#### Standardowe komponenty systemu

- Zasilacz
- Palnik ręczny T30v
- Dodatkowe materiały eksploatacyjne do cięcia
- Przewód roboczy z zaciskiem, 4,5 m
- Jednostki CSA są wyposażone we wtyk 240 V / 20 A z adapterami wtyku do 120 V / 15 A i 240 V / 20 A

#### Komponenty systemu deluxe

Wszystkie standardowe komponenty systemu plus:

- Wytrzymała walizka do przenoszenia
- Rozszerzony zestaw materiałów eksploatacyjnych
- Podręcznik cięcia plazmowego
- Rękawice do cięcia
- Pasek do przenoszenia na ramieniu



Palnik ręczny T30v

## Dane techniczne

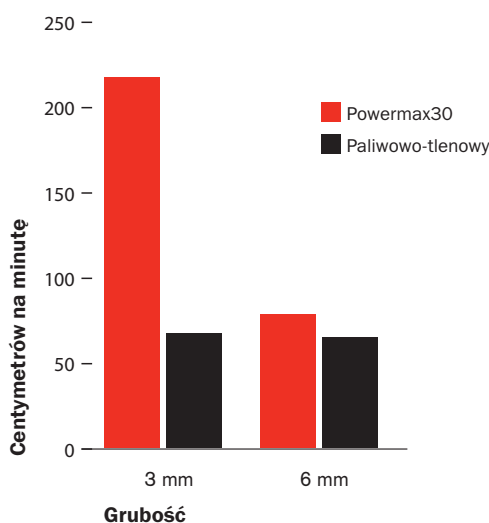
Napięcia wejściowe	120 – 230 V, 1 faza, 50/60Hz
Prąd wejściowy przy 2,49 kW	120 – 230 V, 1 faza: 26–13,5 A
Znamionowe napięcie wyjściowe	83 V =
Prąd wyjściowy	15 – 30 A
Cykl pracy przy 40 °C	35% przy 30 A, 115 V 50% przy 30 A, 230 V
Wyjście do cyklu roboczego 100% przy 40 °C	18 A przy 120 V 21 A przy 230 V
Maks. OVC	240 V =
Wymiary z uchwytem	305 mm G; 168 mm S; 356 mm W
Masa z palnikiem	9 kg
Zasilanie gazowe	Czyste, suche, wolne od oleju powietrze lub azot
Szybkość przepływu	99,1 l/perc przy 4,5 bar
Ciśnienie przepływu	5,5 – 6,9 bar
Input power cable length	3 m
Długość przewodu zasilającego	4,5 m
Okres gwarancji	Pełna, trzyletnia gwarancja na zasilacz i roczna gwarancja na palnik.

## Praca przy zasilaniu z generatora

Moc silnika generatora (kW)	Wyjście systemu (A)	Wydajność (rozciągnięcie łuku)
5,5	30	Pełna
4	25	Ograniczona

## Powermax30 kontra system paliwowo-tlenowy

Prędkość cięcia miękkiej stali



# Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Boost Conditioner i Auto-voltage to zastrzeżone znaki handlowe Hypertherm, Inc., i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub w innych krajach.

Odwiedź naszą stronę internetową [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com), by uzyskać informacje o najbliższym autoryzowanym dealerze Hypertherm.

## Wykres cięcia

Materiał	Grubość (mm)	Prąd (A)	Maksymalna prędkość cięcia* (mm/min)
Miękka stal	1,3	30	10007
	3,4	30	2210
	4,8	30	1321
	6,4	30	838
	9,5	30	381
Aluminium	1,3	30	10135
	3,4	30	1981
	6,4	30	660
	9,5	30	279
Stal nierdzewna	1,3	30	5613
	3,4	30	1397
	6,4	30	610
	9,5	30	279

\*Maksymalne prędkości cięcia są wynikiem prac prowadzonych w laboratoriach Hypertherm. Dla uzyskania optymalnej jakości cięcia, rzeczywiste prędkości cięcia mogą być różne w różnych zastosowaniach. Więcej informacji w podręczniku operatora.

## Informacje dotyczące zamówień

		Numer części systemu z palnikiem 4,5 m
120 – 230 V, 1 faza, CSA <sup>1</sup>	System standardowy	088003
	System deluxe	088004
230 V, 1 faza, CE <sup>2</sup>	System standardowy	088005
	System deluxe	088006

<sup>1</sup> Do użytku w obu Amerykach i Azji, za wyjątkiem Chin.

<sup>2</sup> Do użytku w krajach, które wymagają znaku CE, CCC lub GOST.



Systemy Powermax spełniają wymagania dyrektywy RoHS w sprawie ograniczenia stosowania ołowiu, rtęci, kadmu i innych szkodliwych składników.

## Zakresy grubości cięcia

Nie istnieje norma przemysłowa do oceny systemów plazmowych, dlatego należy zachować ostrożność przy porównywaniu systemów różnych producentów.

### Cięcie ręczne

**Zalecana** – Grubość miękkiej stali, przy której system zapewnia dobrą jakość cięcia i prędkość cięcia równą lub większą od 500 mm na minutę. Osiemdziesiąt procent cięć lub więcej powinno odbywać się przy zalecanej grubości.

**Maksymalna** – Grubość miękkiej stali, przy której system zapewnia dobrą jakość cięcia, jednak przy zmniejszonej prędkości cięcia 250 mm na minutę. Dwadzieścia procent cięć lub mniej powinno odbywać się przy maksymalnej grubości.

**Dopuszczalna w ograniczonym zakresie** – Grubość miękkiej stali, która daje się jeszcze odciąć, jednak przy pogorszeniu jakości i niskiej prędkości. Cięcia w takich warunkach powinno odbywać się sporadycznie.