

# Hypertherm®

## powermax 85®

### Ręczny lub zmechanizowany system plazmowy do cięcia i żłobienia metalu

	Grubość	Minimalna szybkość cięcia
	Wydajność cięcia palnika ręcznego	
Zalecana	25 mm	500 mm/min
	32 mm	250 mm/min
Odcięcia	38 mm	125 mm/min
	Wydajność przebijania zmechanizowanego	
	16 mm	
	Współczynnik usuwania metalu	Profil rowka
	Wydajność żłobienia	
	8,8 kg na godzinę	gł. 5,8 mm x szer. 7,1 mm

#### Kluczowe zalety zasilacza

- Technologia Smart Sense™ automatycznie ustawia ciśnienie gazu odpowiednio do trybu cięcia i długości przewodu palnika, zapewniając optymalną wydajność.
- Obwód Boost Conditioner™ (w modelach CSA) poprawia wydajność na liniach niskonapięciowych, generatorach silnikowych i kompensuje zmiany napięcia wejściowego.
- Palniki FastConnect™, interfejs CNC oraz cztery rodzaje przewodów roboczych zwiększają uniwersalność użytkowania ręcznego i zmechanizowanego.
- Uproszczony panel sterowania z ekranem LCD, ułatwiający obsługę.

#### Kluczowe zalety palnika

- Seria palników ręcznych Duramax™ 15° i 75° ułatwia operatorom wybór narzędzia odpowiedniego do zadania. Uchwyt jest bardziej odporny na temperaturę i co najmniej pięć razy trwalszy niż w poprzednich palnikach, co wykazują intensywne testy.
- Standardowa seria zmechanizowanych palników Duramax oraz seria z krótkim korpusem zapewnia różnorodność zmechanizowanych zastosowań z wykorzystaniem stołów X-Y, systemów śledzenia, systemów cięcia rur oraz wykorzystujących roboty.
- Technologia dyszy Conical Flow™ zwiększa gęstość łuku, co poprawia jakość cięcia i szybkość, bez wytwarzania dużej ilości żużłu.
- Zgłoszona do opatentowania osłona zmniejsza tworzenie się żużłu i zapewnia płynniejsze cięcie, co poprawia jego jakość.



#### Rodzaje palników Duramax

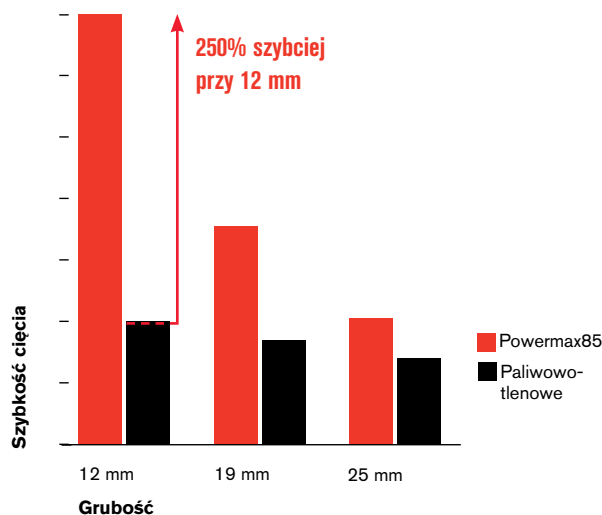
Palnik ręczny 75° H85

Palnik ręczny 15° H85s

Palnik zmechanizowany o pełnej długości M85

Miniatury palnik zmechanizowany M85m

#### 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 12,2 kW	CSA 200/208/240/480 V, 1 faza 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V, 3 fazy 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V, 3 fazy 20,5/19,5 A
Wyjściowe natężenie prądu	25 – 85 A
Nominalne napięcie wyjściowe	143 V DC
Cykl pracy przy 40°C	CSA 60% przy 85 A, 230 – 600 V, 3 fazy 60% przy 85 A, 480 V, 1 faza 50% przy 85 A, 240 V, 1 faza 50% przy 85 A, 200 – 208 V, 3 fazy 40% przy 85 A, 200 – 208 V, 1 faza 100% przy 66 A, 230 – 600 V, 1/3 fazy CE 60% przy 85 A, 380/400 V, 3 fazy 100% przy 66 A, 380/400 V, 3 fazy
Napięcie obwodu otwartego (OCV)	CSA 305 V DC CE 270 V DC
Wymiary z uchwytnymi	500 mm gł.; 234 mm szer.; 455 mm wys.
Masa z palnikiem 7,6 m	CSA 32 kg CE 28 kg
Dostarczanie gazu	Czysty, suchy, pozbawiony oleju i azotu
Zalecany współczynnik przepływu gazu wlotowego / ciśnienie	Cięcie: 189 l/min przy 5,6 bara Żłobienie: 212 l/min przy 4,8 bara
Długość kabla zasilania wejścia	3 m
Typ zasilacza	Inwerter – IGBT

## Działanie przy zasilaniu z generatora prądu

Moc znamionowa generatora (kW)	Wyjście systemu (A)	Wydajność (rozciągnięcie łuku)
20	85	Pełna
15	70	Ograniczona
15	60	Pełna
12	60	Ograniczona
12	40	Pełna
8	40	Ograniczona
8	30	Pełna

## Wykres cięcia

Materiał	Grubość (mm)	Prąd (A)	Maksymalna szybkość cięcia <sup>1</sup> (mm/min)
Stal miękka	3	45	5000
	6	85	5330
	12	85	2000
	19	85	920
	25	85	560
Stal nierdzewna	32	85	350
	6	85	5850
	12	85	1750
Aluminium	19	85	770
	25	85	475
	6	85	6200
	12	85	2400
	19	85	1170
	25	85	670

<sup>1</sup> Maksymalne szybkości cięcia wynikają z testów laboratoryjnych firmy Hypertherm. Aby uzyskać optymalną wydajność cięcia, bieżące szybkości cięcia mogą być różne przy różnych zastosowaniach. Więcej szczegółów znajduje się w podręczniku użytkownika.

## Informacje dotyczące zamówień

Poniżej pokazano najbardziej powszechne konfiguracje systemu, obejmujące zasilacz, palnik i przewód roboczy. Dodatkowe konfiguracje są wymienione na naszej stronie 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 H85 7,6 m	Palnik H85 15 m	Palnik H85 7,6 m	Palnik H85 15 m	Palnik M85 7,6 m	Palnik M85 15 m
200 – 600 V CSA <sup>2</sup>	087108	087109	087113	087114	087115	087116
400 V CE <sup>3</sup>	087117	087118	087122	087123	087124	087125

<sup>2</sup> Do użytku w obu Amerykach i Azji, z wyjątkiem Chin.

<sup>3</sup> Do użytku w krajach, które wymagają znaku CE, CCC lub GOST.

## Konfiguracje niestandardowe (wybierz zasilacz, palnik, przewód roboczy i inne komponenty)

### Opcje zasilaczy

	Standardowy zasilacz	Zasilacz z portem CPC i wyborem współczynnika napięciowego	Zasilacz z portem CPC, wyborem współczynnika napięciowego oraz szeregowym interfejsem (RS-485)
200 – 600 V CSA	087067	087104	087105
400 V CE	087068	087106	087107

### Opcje komponentów

Długość przewodu	Palniki				Przewody robocze				Kable sterujące		
	H85	H85s	M85	M85m	Zacisk ręczny	Zacisk typu C	Zacisk magnetyczny	Terminal	Zdalny włącznik	Styk widelkowy CNC <sup>4</sup>	Styk widelkowy CNC <sup>5</sup>
3 m	087084	087088									
4,5 m			087092	087097							
7,6 m	087085	087089	087093	087098	223035	223203	223206	223209	128650	228350	023206
11 m			087094	087099							
15 m	087086	087090	087095	087100	223034	223204	223207	223210	128651	228351	023279
23 m	087087	087091	087096	087101	223033	223205	223208	223211	128652		

<sup>4</sup> Do wykorzystania z wyposażeniem zautomatyzowanym, które wymaga dzielnego napięcia łuku.

<sup>5</sup> Do wykorzystania, gdy nie jest wymagane dzielone napięcie łuku.

## Części eksploatacyjne palnika

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

Typ materiału eksploatacyjnego	Typ palnika	Natężenie prądu	Dysza	Osłona/Deflektor	Pierścien przytrzymujący	Elektroda	Pierścien zawirowujący
Cięcie ciągnięte	Ręczne	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
Zmechanizowane	Maszynowe	45	220941	220817	220854 lub 220953 (omowy)	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
Nieosłonięte	Maszynowe	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
FineCut®	Ręczne	45	220930	220931	220854 lub 220953 (omowy)	220842	220947
	Maszynowe	45		220948			220857
Żłobienie	Ręczne		220797	220798	220854	220842	220857
	Maszynowe						



System spełnia wymagania dyrektywy RoHS w sprawie ograniczenia stosowania ołowiu, rtęci, kadmu i innych szkodliwych składników.

Zasilacze mają 3-letnią, a palniki roczną gwarancję.

**Skonstruowano i zmontowano w USA**

**ISO 9001:2008**

# Hypertherm®

## Niezawodne cięcie™

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect i Conical Flow są znakami towarowymi firmy Hypertherm Inc., które mogą być zastrzeżone w USA i/lub innych krajach.

Więcej informacji można uzyskać u autoryzowanego dealera firmy Hypertherm lub na stronie internetowej [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

© 7/10 Hypertherm Inc. Wersja 0

86032H Polski / Polish