

# Hypertherm® powermax85®

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

Výkon	Tloušťka	Řezná rychlost
	Ruční řez	
Doporučeny	25 mm	500 mm/min.
	32 mm	250 mm/min.
Dělení	38 mm	125 mm/min.
Propálení	19 mm*	
* Jmenovité hodnoty propálení při ručním použití nebo s automatickým řízením výšky hořáku		
Rychlost odstraňování kovu		Profil drážky
Drážkovací výkon		
8,8 kg za hodinu		hl. 5,8 mm, š. 7,1 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

- Ruční hořáky 15° a 75° řady Duramax™ usnadňují obsluhu volbu správného nástroje pro danou práci. Rukojeť je odolnější vůči teple a v porovnání s rukojeťmi 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 kvalita řezu je vynikající s malým množstvím otrpů.
- Ochranná krytka chráněná patentovou přihláškou snižuje hromadění otrpů a umožňuje plynulejší řezání s dotykem hořáku, takže řez je kvalitnější.



### Typy hořáků Duramax

Ruční hořák H85 75°



Ruční hořák H85s 15°

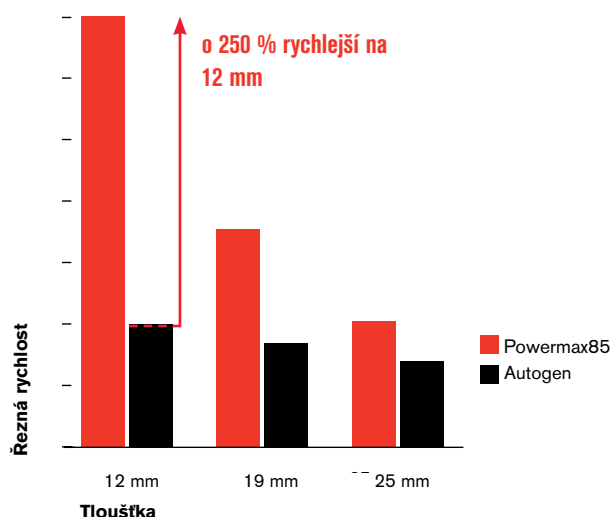


Dlouhý strojní hořák M85



Strojní minihořák M85m

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



## Specifikace

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 výkonu 12,2 kW	CSA 200/208/240/480 V, 1 fáze 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V, 3 fáze 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V, 3 fáze 20,5/19,5 A
Výstupní proud	25–85 A
Jmenovité výstupní napětí	143 V DC
Dovolené zatížení při teplotě 40 °C	CSA 60 % při 85 A, 230–600 V, 3 fáze 60 % při 85 A, 480 V, 1 fáze 50 % při 85 A, 240 V, 1 fáze 50 % při 85 A, 200–208 V, 3 fáze 40 % při 85 A, 200–208 V, 1 fáze 100 % při 66 A, 230–600 V, 1/3 fáze 60 % při 85 A, 380–400 V, 3 fáze 100 % při 66 A, 380–400 V, 3 fáze
Svorkové napětí (OCV)	CSA 305 V DC CE 270 V DC
Rozměry s rukojetí	hloubka 500 mm; šířka 234 mm; výška 455 mm
Hmotnost včetně hořáku 7,6 m	CSA 32 kg CE 28 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bez přítomnosti oleje nebo dusíku
Doporučené průtočné množství/tlak plynu na přívodu	Řezání: 189 l/min. při tlaku 5,6 baru Drážkování: 212 l/min. při tlaku 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 (protažení oblouku)
20	85	Plný
15	70	Omezený
15	60	Plný
12	60	Omezený
12	40	Plný
8	40	Omezený
8	30	Plný

## Tabulka parametrů

Materiál	Tloušťka (mm)	Proud (A)	Maximální řezná rychlost <sup>1</sup> (mm/min)
Nelegovaná (uhlíková) ocel	3	45	5000
	6	85	5330
	12	85	2000
	19	85	920
	25	85	560
	32	85	350
Nerezová ocel	6	85	5850
	12	85	1750
	19	85	770
	25	85	475
Hliník	6	85	6200
	12	85	2400
	19	85	1170
	25	85	670

<sup>1</sup> Maximální řezné rychlosti byly zaznamenány při laboratorním testování společnosti 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	
	Hořák H85 7,6 m	Hořák H85 15 m	Hořák H85 7,6 m	Hořák H85 15 m	Hořák M85 7,6 m	Hořák 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> Pro použití v Severní a Jižní Americe a v Asii kromě Číny.

<sup>3</sup> 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 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	087067	087104	087105
400 V CE	087068	087106	087107

### Volitelné komponenty

Délka kabelu	Hořáky				Pracovní kabely				Řídicí kabely		
	H85	H85s	M85	M85m	Ruční svorka	Svorka C	Magnetická svorka	Kabelové oko	Vzdálené zavěšení	CNC nožový konektor <sup>4</sup>	CNC nožový konektor <sup>5</sup>
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> Pro použití s automatickým zařízením, které vyžaduje rozdělené napětí na oblouku.

<sup>5</sup> 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				
Strojní	Strojní	45	220941	220817	220854 nebo 220953 (ohmický)	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
		85	220816				
Nestíněný	Strojní	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
FineCut®	Ruční	45	220930	220931	220854 nebo 220953 (ohmický)	220842	220947
	Strojní	45		220948			220857
Drážkovací	Ruční		220797	220798	220854	220842	220857
	Strojní						



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

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

**Zkonstruováno a smontováno v USA**

**ISO 9001:2008**

# 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.

Další informace vám poskytne autorizovaný prodejce Hypertherm, nebo navštivte [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).