

Hypertherm®

powermax45®

Ruční nebo mechanizované plazmové systémy pro řezání a drážkování kovů

Technické údaje

Řezný výkon	Ruční provoz	Mechanizované propálení
Doporučený	12 mm	
Maximální	19 mm	10 mm
Dělicí	25 mm	

Drážkovací výkon

Množství odstraněného kovu za hodinu: 2,8 kg

Hloubka x šířka: 2,9 mm x 6,5 mm

Hlavní přednosti

- Díky malým rozměrům a nízké váze nejsnáze přenosný přístroj ve třídě 12 mm.
- Uspořádání Conical Flow™ zvyšuje energetickou hustotu oblouku pro dosažení vynikající kvality řezu s minimem otřepu.
- Patentovaná technologie taženého řezu umožňuje snadné použití – i pro začátečníky.
- Boost Conditioner™ zlepšuje napájecí poměry na sítích 200 – 240 voltů a zajišťuje stabilní výkon nezávislý na napěťových výkyvech napájecí sítě – zejména při napájení z elektrocentrály.
- CNC rozhraní a přípojka hořáku typu Fast Connect™ zvyšují univerzálnost pro ruční i mechanizované použití.
- Konstrukce trysky se dvěma úhly skosení prodlužuje její životnost a snižuje provozní náklady.
- Uspořádání Powercool™ chladí efektivněji vnitřní komponenty za účelem zvýšení spolehlivosti a prodloužení doby provozuschopnosti.

Aplikace

- Ruční řezání
- Drážkování
- Mechanizované řezání
 - Souřadnicové stoly
 - Vodicí systémy (vozíky)
 - Potrubářské systémy
 - Robotizované systémy

Součásti standardního systému

- Napájecí zdroj
- Ruční hořák T45v nebo strojní hořák T45m
- Dodatek Samostatné spotřební díly pro řez a pro drážkování
- Pracovní (zemnicí) kabel se svěrkou
- Nosný popruh



Ruční hořák T45v



Strojní hořák T45m

Technické údaje

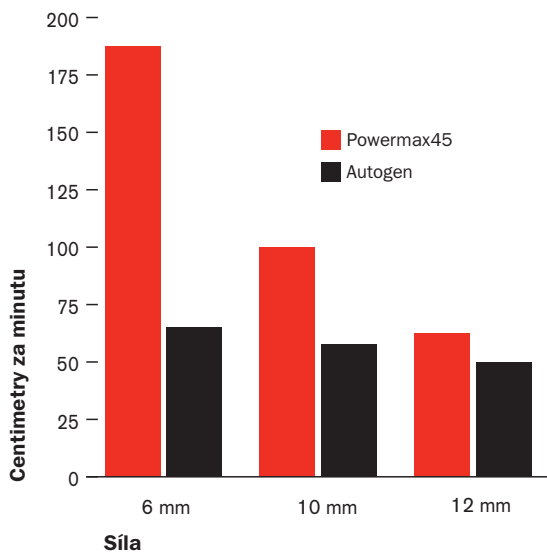
Napájecí napětí (±10%)	200 – 240 V, 1 fáze, CSA 230 V, 1 fáze, CE 400 V, 3 fáze, CE
Proudová spotřeba v 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, 1 fáze, CSA 230 V, 30 A, 1 fáze, CE 400 V, 10 A, 3 fáze, CE
Nejvyšší výstupní napětí	132 VDC
Výstupní proud	20 – 45 A
Dovolené zatížení (DZ) v 40° C	50% v 45 A, 132 V 60% v 41 A, 132 V 100% v 32 A, 132 V
Maximální napětí naprázdno	275 VDC
Rozměry s madlem	426 mm Hl.; 172 mm Š.; 348 mm V.
Váha s hořákem	16,8 kg CSA 15,8 kg CE
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bezolejový vzduch nebo dusík
Průtok	170 l/min
Tlak plynu	6,2 bar
Délka přívodního kabelu	3 m
Délka pracovního (zemnicího) kabelu	6,1 m
Záruční lhůta	Plná 3-letá záruka na napájecí zdroj a 1-letá na hořák.

Napájení z elektrocentrály

Výkon elektrocentrály (kW)	Výstupní proud (A)	Výkon (natažení oblouku)
8	45	Plný
6	45	Omezený
6	30	Plný

Powermax 45 versus autogen

Řezná rychlost na uhlíkové (měkké) oceli



Hypertherm®

A Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect a Powercool jsou obchodní značky společnosti Hypertherm, Inc. a mohou být registrovány ve Spojených státech a/nebo jiných zemích.

Pro zjištění sídla Vašeho nejbližšího autorizovaného dealera Hypertherm navštivte naši webovou stránku na adrese www.hypertherm.com.

Tabulka pracovních parametrů

Materiál	Síla (mm)	Proud (ampéry)	Maximální pracovní rychlost* (mm/min)
Uhlíková ocel	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	4445
	6,4	45	1905
	9,5	45	1016
	12,7	45	635
	19,1	45	254
	25,4	45	127
Legovaná ocel	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	3810
	6,4	45	1397
	9,5	45	813
	12,7	45	457
	19,1	45	229
	Hliník	1,5	45
1,9		45	9144
3,4		45	3810
6,4		45	1397
9,5		45	813
12,7		45	457
19,1		45	229

*Maximální pracovní rychlosti jsou výsledkem zkoušek v laboratoři Hypertherm. Aktuální řezné rychlosti pro dosažení optimálního výkonu se mohou měnit v závislosti na aplikaci. Bližší údaje viz manuál pro práci s přístrojem.

Informace pro objednávání

	Objednací číslo systému				
	S hořákem 6,1 m	S hořákem 7,6 m	S hořákem 10,7 m	S hořákem 15 m	
200 – 240 V, 1 fáze, CSA¹	Ruční systém	088016	—	088017	
	Mechanizovaný systém	—	088022	088023	088024
230 V, 1 fáze, CE²	System řezný	088018	—	—	088019
	Mechanizovaný systém	—	088025	088026	088027
400 V, 3 fáze, CE²	System řezný	088020	—	—	088021
	Mechanizovaný systém	—	088028	088029	088030

¹ Pro použití v Americe a Asii s výjimkou Číny.

² Pro použití v zemích vyžadujících certifikaci CE, CCC nebo GOST.



Tento systém splňuje směrnici RoHS omezující použití olova, rtuti, kadmia a ostatních nebezpečných složek.

Výkonové údaje

Pro určování výkonu plazmových systémů neexistuje žádná průmyslová norma, takže je důležité postupovat při porovnávání produktů různých výrobců s náležitou opatrností.

Ruční řezání

Doporučený – Síla uhlíkové oceli na které dosahuje systém rychlosti 500 mm za minutu nebo více, při dobré kvalitě řezu. Na doporučené síle materiálu se má provádět osmdesát nebo i více procent řezů.

Maximální – Síla uhlíkové oceli na které dosahuje systém dobré kvality řezu, ale při rychlosti snížené na 250 mm za minutu. Na maximální síle materiálu by se mělo provádět nejvýše dvacet procent řezů.

Dělicí – Síla uhlíkové oceli, kterou je možno ještě přijatelným způsobem dělit, avšak v nízké kvalitě a při pomalé rychlosti. Řezy v oblasti dělicího výkonu by se měly provádět jen občas.

Mechanizované (strojní) řezání

Maximální – Síla uhlíkové oceli, kterou je možno propálit s dobrou kvalitou řezu a bez nadměrného opotřebení spotřebních dílů. Při startu na hraně je řezný výkon stejný jako u ručního řezu.

Poznámka: Další informace o řezných rychlostech a síle materiálu při mechanizovaném řezání najdete v manuálech k příslušným výrobkům.