

Hypertherm®

Powermax105®

Profesjonalny system do plazmowego cięcia i żłobienia metalu o grubości do 32 mm (cięcie ręczne) lub do 22 mm (przebijanie zmechanizowane).



Wydajność	Grubość	Szybkość cięcia
Zalecana	Cięcie 32 mm	500 mm/min
	38 mm	250 mm/min
Odcięcie (cięcie ręczne)	50 mm	125 mm/min
Przebicie*	22 mm	

* Wydajność przebijania dotyczy zastosowania ręcznego lub z automatycznym sterowaniem wysokością palnika

Wydajność	Współczynnik usuwania metalu	Profil rowka
Typowe żłobienie	Żłobienie 9,8 kg na godz.	6,4 x 7,4 mm (dł. x szer.)

Maksymalna produktywność

- Dzięki trzykrotnie większej szybkości cięcia zadania cięcia stali miękkiej o grubości 12 mm są realizowane w krótszym czasie niż w systemach paliwowo-tlenowych.
- Niezrównana jakość cięcia i żłobienia oznacza krótszy czas szlifowania i przygotowania krawędzi.

Niskie koszty eksploatacji

- Duża trwałość materiałów eksploatacyjnych oznacza mniejsze koszty i mniej czasów przestoju.
- Technologia wykrywania zużycia elektrody chroni palnik i element obrabiany przed uszkodzeniami, automatycznie wyłączając zasilanie w przypadku nadmiernego zużycia elektrody.

Łatwość obsługi podczas cięcia i żłobienia

- Brak konieczności zmiany ciśnienia powietrza. Dzięki technologii Smart Sense™ masz pewność dobrania prawidłowego ustawienia.
- Cięcie ciągnięte przy pełnej wydajności z opatentowaną osłoną ograniczającą ilość gromadzonego żużlu gwarantuje płynniejsze cięcie.
- Realizuj różnorodne zadania, wykorzystując wiele łatwych w obsłudze palników.

Wyprodukowane i przetestowane, aby wytrzymać najtrudniejsze warunki robocze

- Palniki Duramax™ zaprojektowano z myślą o dużej mocy i odporności na ciepło.
- Technologia SpringStart™ gwarantuje niezmienną pracę warunków rozruchu i poprawia trwałość palnika.
- Małe wymagania w zakresie konserwacji oraz maksymalny czas pracy.

Standardowe palniki Duramax

(więcej opcji palników można znaleźć w witrynie www.hypertherm.com)



Palnik ręczny 75°



Palnik ręczny 15°

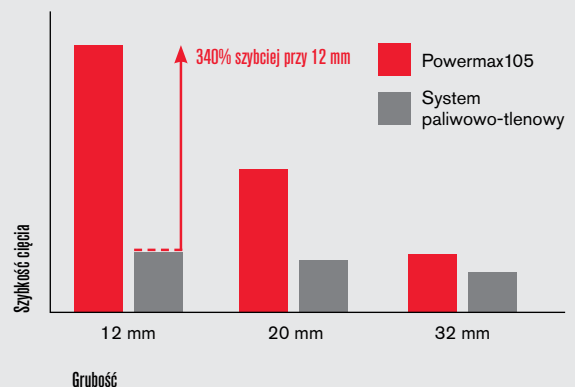


Mały palnik zmechanizowany 180°



Palnik zmechanizowany 180° o pełnej długości

Względna wydajność cięcia stali miękkiej



Specyfikacje

Napięcia wejścia	230–400 V, 3 fazy, 50/60 Hz 400 V, 3 fazy, 50/60 Hz
Prąd wejściowy przy 16,8 kW	230/400 V, 3 fazy, 50/29 A
Prąd wyjściowy	30–105 A
Znamionowe napięcie wyjściowe	160 V DC
Cykl pracy przy 40°C	230–400 V 70% przy 105 A, 230 V, 3 fazy 80% przy 105 A, 400 V, 3 fazy 100% przy 94 A, 400 V, 3 fazy 100% przy 88 A, 230 V, 3 fazy 400 V 80% przy 105 A, 400 V, 3 fazy 100% przy 94 A, 400 V, 3 fazy
Napięcie obwodu otwartego (OCV)	230–400 V 288 V DC 400 V 292 V DC
Wymiary z rękojeściami	592 x 274 x 508 mm (gł. x szer. x wys.)
Masa z palnikiem 7,6 m	45 kg (230–400 V) 41 kg (400 V)
Zasilanie gazem	Czyste, suche powietrze bezolejowe lub azot
Zalecana szybkość przepływu gazu wlotowego / ciśnienie	Cięcie: 217 l/min przy 5,9 bara Żłobienie: 227 l/min przy 4,8 bara
Długość kabla zasilającego	3 m
Typ zasilacza	Inwerter – IGBT (tranzystor bipolarny z izolowaną bramką)
Wymagana moc znamionowa napędu	30 kW przy pełnym natężeniu prądu 105 A
Zgodność z normami	CE, C-Tick, CU/GOST, Ukr i Serbska – do użytku w Europie, Australii, Białorusi, Kazachstanie, Rosji, Serbii i Ukrainie oraz w innych dopuszczonych krajach.
Gwarancja	Zasilacze są objęte gwarancją trzyletnią, a palniki – roczną.



Informacje dotyczące zamówień

Poniżej pokazano standardowe konfiguracje systemu, obejmujące zasilacz, palnik i przewód roboczy. Dodatkowe konfiguracje do cięcia zmechanizowanego wymieniono w naszej witrynie internetowej.

Zasilacze	Konfiguracje napięcia	Palnik ręczny 75°		Palniki ręczne 75° i 15°		Palnik zmechanizowany 180° o pełnej długości						Palnik zmechanizowany 180° o pełnej długości i palnik ręczny 75°
		7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	7,6 m			15,2 m			7,6 m
				bez zdalnego włącznika	ze zdalnym włącznikiem	bez zdalnego włącznika	z kablami we/wy (bez włącznika)	ze zdalnym włącznikiem	bez zdalnego włącznika	z kablami we/wy (bez włącznika)	ze zdalnym włącznikiem	
Standardowy zasilacz	230–400 V	059394	059395									
	400 V	059414	059415									
Zasilacz z portem CPC i dzielnikiem napięcia	230–400 V	059396	059397	059402	059403	059398	059400		059399	059401		059404
	400 V	059416	059417	059422	059423	059418	059420		059419	059421		059424
Zasilacz z portem CPC, dzielnikiem napięcia i portem szeregowym	230–400 V							059406			059407	
	400 V							059426			059427	



Konfiguracje niestandardowe (możliwość dobrania zasilacza, zestawu materiałów eksploatacyjnych do palnika, przewodu roboczego i innych komponentów)**Opcje zasilaczy**

	Zasilacz standardowy	Zasilacz z portem CPC i dzielnikiem napięcia	Zasilacz z portem CPC, dzielnikiem napięcia i portem szeregowym
230-400 V CE	059390	059391	059392
400 V CE	059410	059411	059412

Opcje startowych zestawów materiałów eksploatacyjnych

Zestaw	Cięcie ręczne	Cięcie zmechanizowane	Cięcie zmechanizowane z nasadką omową
	228849	228848	228969

Opcje palników

Długość kabla	Palniki ręczne		Palniki zmechanizowane		Palniki zrobotyzowane		
	75°	15°	180°	Mały 180°	45°	90°	180°
4,5 m			059476	059481			
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466
10,7 m			059478	059483			
15,2 m	059474	059471	059479	059484			
22,8 m	059475	059472	059480				

Opcje kabli i przewodów

Długość kabla	Przewody robocze			Kable sterujące					
	Zacisk ręczny	Zacisk typu C	Zacisk pierścieniowy	Zdalny włącznik	CNC, złącze widelkowe, dzielone napięcie	CNC, złącze widelkowe, bez dzielonego napięcia	CNC, złącze Dsub, dzielone napięcie	Komunikacja szeregową RS-485, niezakończony	Komunikacja szeregową RS-485, Dsub
7,6 m	223254	223287	223284	128650	228350	023206	223048	223236	223239
15,2 m	223255	223288	223285	128651	228351	023279	123896	223237	223240
22,8 m	223256	223289	223286	128652					

Materiały eksploatacyjne do palnika

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

Typ materiału eksploatacyjnego	Typ palnika	Natężenie prądu	Dysza	Oślona/Deflektor	Nasadka	Elektroda	Pierścień zawirowujący
Cięcie ciągnięte	Ręczny	45	220941	220818	220854	220842	220994
		65	220819				
		85	220816				
		105	220990	220992			
Cięcie zmechanizowane	Zmechanizowany	45	220941	220817 lub 220955 ¹	220854 lub 220953 ²	220842	220994
		65	220819				
		85	220816				
		105	220990				
FineCut®	Ręczny	45	220930	220931	220854 lub 220953 ²	220842	220947
	Zmechanizowany			220948			220994
Żłobienie	Ręczny	30-105	220991	220798	220854	220842	220994
	Zmechanizowany						

¹ Deflektor do cięcia nieosłoniętego

² Nasadka omowa

Zalecane oryginalne akcesoria Hypertherm

- Rękawice do cięcia plazmowego Hypertherm, 127169
- Wózek z kółkami do systemów Powermax105, 229467
- Pokrowiec przeciwkurzowy do przechowywania systemu, 127360
- Filtr Eliminizer i pokrywa, 228890
- Zamienna wkładka filtru Eliminizer, 01 1092
- Osłona przewodu palnika, czarna, 024877



Wózek z kółkami



Skórzana osłona palnika



Pokrowiec przeciwkurzowy



Zestaw do filtrowania powietrza

ISO 9001:2008

Troska o środowisko naturalne to podstawowa wartość firmy Hypertherm. Nasze produkty Powermax zaprojektowano z myślą o spełnieniu i przewyższeniu obowiązujących globalnie przepisów w zakresie ochrony środowiska, w tym postanowień dyrektywy RoHS.



Hypertherm, Powermax, Smart Sense, Duramax i SpringStart to znaki handlowe firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

© 10/2013 Hypertherm Inc. Wersja 2
86057H Polski / Polish

Hypertherm®
Cut with confidence®