

Hypertherm®

powermax45®

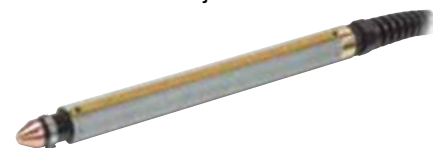
Ruční nebo strojní plazmový systém pro řezání a drážkování kovu

Výkon	Tloušťka	Řezná rychlost
	Ruční řez	
Doporučeny	12 mm	500 mm/min.
	19 mm	250 mm/min.
Dělení	25 mm	125 mm/min.
Propálení	12 mm*	
* Jmenovité hodnoty propálení při ručním použití nebo s automatickým řízením výšky hořáku.		
Rychlost odstraňování kovu	Profil drážky	
Drážkovací výkon		
2,8 kg za hodinu	hl. 3,3 mm, š. 5,5 mm	



Ruční hořák T45v

Strojní hořák T45m



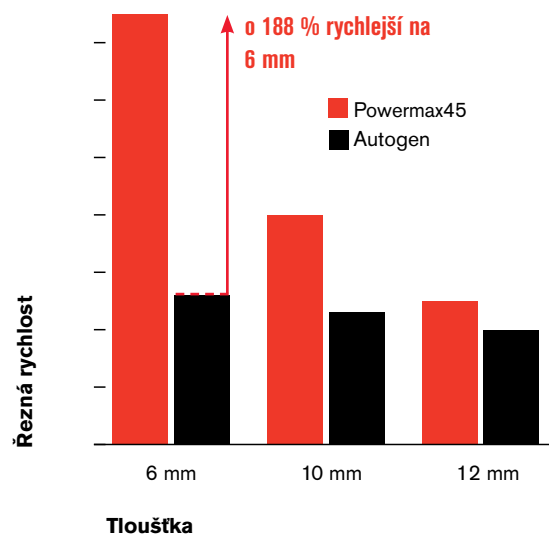
Rozhodující přednosti napájecího zdroje

- Malé rozměry a nízká hmotnost poskytují nesrovnatelně lepší přenosnost než ostatní přístroje 12 mm.
- Obvod Boost Conditioner™ (u modelů CSA) kompenzuje výchyly vstupního napětí, zajišťuje zvýšený výkon při nízkém napětí na vedení 200-240 V, napájení z motorových generátorů a při kolísavém příkonu.
- CNC rozhraní a připojení hořáku FastConnect™ přináší zvýšenou všestrannost pro ruční a strojní použití.
- Systém Powercool™ účinněji chladí vnitřní součásti, a tím zajišťuje vyšší spolehlivost a delší dobu provozuschopnosti.

Hlavní přednosti hořáků

- Tryska Conical Flow™ zvyšuje hustotu oblouku, takže kvalita řezu je vynikající s malým množstvím otřepů.
- Patentovaná technologie řezání s dotykem hořáku zajišťuje snadnou manipulaci – i při prvním použití.
- Tryska dual-úhel prodlužuje životnost spotřebních dílů a snižuje provozní náklady.

Relativní řezný výkon u nelegované (uhlíkové) oceli



Specifikace

Vstupní napětí (±10%)	CSA 200-240 V, 1 fáze, 50-60 Hz CE 230 V, 1 fáze, 50-60 Hz 400 V, 3 fáze, 50-60 Hz
Vstupní proud při výkonu 5,95 kW	CSA 200/230 V, 1 fáze, 34/28 A CE 230 V, 1 fáze, 30 A 380/400 V, 3 fáze, 10,5/10 A
Výstupní proud	25-45 A
Jmenovité výstupní napětí	132 V DC
Dovolené zatížení při teplotě 40 °C	CSA 50 % při 45 A, 200-240 V, 1 fáze 60 % při 41 A, 200-240 V, 1 fáze 100 % při 32 A, 200-240 V, 1 fáze CE 50 % při 45 A, 230 V, 1 fáze 60 % při 41 A, 230 V, 1 fáze 100 % při 32 A, 230 V, 1 fáze CE 50 % při 45 A, 380/400 V, 3 fáze CE 60 % při 41 A, 380/400 V, 3 fáze 100 % při 32 A, 380/400 V, 3 fáze
Svorkové napětí (OCV)	275 V DC
Rozměry s rukojeťmi	hloubka 426 mm; šířka 172 mm; výška 348 mm
Hmotnost včetně hořáku 6,1 m	CSA 17 kg CE 16 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bez přítomnosti oleje nebo dusíku
Doporučené průtočné množství/tlak plynu na přívodu	Řezání: 170 l/min při tlaku 5,5 baru Drážkování: 170 l/min při tlaku 4,1 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 (protazeni oblouku)
8	45	Plný
6	45	Omezený
6	30	Plný

Tabulka parametrů

Materiál	Tloušťka (mm)	Proud (A)	Maximální řezná rychlost ¹ (mm/min)
Nelegovaná (uhlíková) ocel	3	45	4445
	6	45	1905
	10	45	1016
	12	45	635
	19	45	254
	25	45	127
Nerezová ocel	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229
Hliník	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229

¹ 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

Vstupní napětí	Ruční systémy		Strojní systémy		
	Hořák T45v 6 m	Hořák T45 15 m	Hořák T45 7,6 m	Hořák T45 10,7 m	Hořák T45 15 m
200-240 V CSA ²	088016	088017	088022	088023	088024
230 V CE ³	088018	088019	088025	088026	088027
400 V CE ³	088020	088021	088028	088029	088030

² Pro použití v Severní a Jižní Americe a v Asii kromě Číny.

³ Pro použití v zemích vyžadujících označení CE, CCC nebo GOST.

Běžné konfigurace (vyberte napájecí zdroj, hořák, a další komponenty)

Volitelné napájecí zdroje

	Napájecí zdroje s portem CPC a volitelným poměrem napětí 50:1
200-240 V CSA	088013
230 V CE	088015
400 V CE	088014

Volitelné komponenty

Délka kabelu	Hořáky		Řídicí kabely		
	T45v	T45m	Vzdálené zavěšené	CNC nožový konektor ⁴	CNC nožový konektor ⁵
6 m	088008				
7,6 m		088010	128650	228350	023206
10,7 m		088011			
15 m	088009	088012	128651	228351	023279

⁴ Pro použití s automatickým zařízením, které vyžaduje rozdělené napětí na oblouku.

⁵ 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	30	220480	220569	220483	220478	220479
		45	220671	220674	220713	220669	220670
Strojní	Strojní	45	220671	220673	220713 nebo 220719 (ohmický)	220669	220670
Drážkovací	Ruční		220672	220675	220713	220669	220670
	Strojní						



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

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

Konstrukce a montáž provedeny v USA

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Cut with confidence®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect a Powercool 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.