

Hypertherm®

powermax 65®

Metali kesmek ve oluk açmak için manuel veya mekanize plazma sistemi

| Kapasite | Kalınlık | Kesim hızı |
|----------|------------|------------|
| Önerilen | Elde kesme | |
| | 19 mm | 500 mm/dk. |
| | 25 mm | 250 mm/dk. |
| Ayırma | 32 mm | 125 mm/dk. |
| Delme | 16 mm* | |

* Elde kullanım için veya otomatik torç yükseklik kontrolü ile delme oranı

| Talaş kaldırma hızı | Kanal profili |
|----------------------|---------------------|
| Oluk açma kapasitesi | |
| 4,8 kg/saat | 3,5 mm D x 6,6 mm G |

Temel güç kaynağı avantajları

- Smart Sense™ teknolojisi, optimal performansın elde edilmesi için gaz basıncını kesme modu ve torç kablosu uzunluğuna göre otomatik olarak ayarlar.
- Boost Conditioner™ devresi (CSA modellerinde) düşük hat voltajı, motor jeneratörleri ve dalgalanan giriş gücünde performansı iyileştirir.
- FastConnect™ torçları, CNC arayüzü ve dört çalışma kablosu stili, manuel ve mekanize kullanımda çok yönlülüğü artırır.
- Kolay kullanım için LCD ekranlı sadeleştirilmiş kontrol paneli.

Ana torç avantajları

- 15° ve 75° Duramax™ serisi manuel torçlar, operatörlerin işe en uygun aleti kolayca seçmelerini sağlar. Kulp ısıya daha dayanıklıdır ve önceki torçlara göre yüksek darbe testlerinde en az beş kat daha uzun performans gösterir.
- Standart ve kısa uçlu Duramax serisi makine torçları, X-Y tablaları, palet sistemleri, boru ve robot kesim sistemleri ile çok çeşitli mekanize uygulamalara olanak tanır.
- Conical Flow™ meme, çok az çapakla üstün kesim kalitesi için ark enerjisi yoğunluğunu artırır.
- Patenti beklemekte olan muhafaza, çapak birikimini azaltır ve daha iyi bir kesim için daha akıcı sürükleyerek kesim sağlar.



Duramax torç stilleri

H65 75° manuel torç



H65s 15° manuel torç

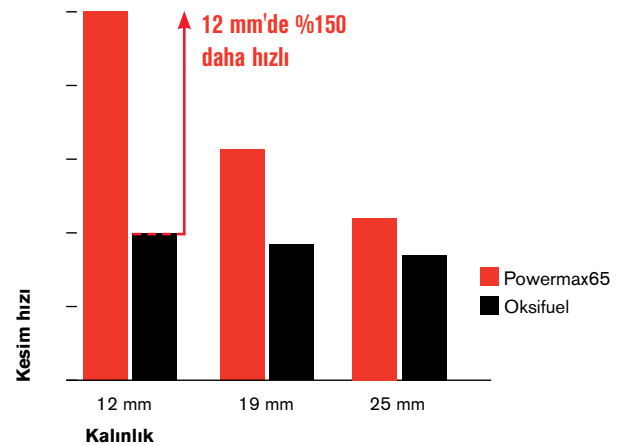


M65 tam boy makine torcu



M65m mini makine torcu

Siyah sacda görece kesim performansı



Teknik özellikler

| | |
|---|--|
| Giriş voltajları | CSA 200 – 480 V, 1-fazlı, 50/60 Hz 200 – 600 V, 3-fazlı, 50/60 Hz CE 400 V, 3-fazlı, 50/60 Hz |
| 9 kW'ta giriş akımı | CSA 200/208/240/480 V, 1-fazlı 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, 3-fazlı 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, 3-fazlı 15,5/15 A |
| Çıkış akımı | 20 – 65 A |
| Anma çıkış voltajı | 139 VDC |
| 40 °C'de iş döngüsü | CSA 65 A, 230 – 600 V, 1/3-fazlı'da %50 65 A, 200 – 208 V, 1/3-fazlı'da %40 46 A, 230 – 600 V, 1/3-fazlı'da %100 CE 65 A, 380/400 V, 3-fazlı'da %50 46 A, 380/400 V, 3-fazlı'da %100 |
| Açık devre voltajı (OCV) | CSA 295 VDC CE 270 VDC |
| Kulplarla birlikte boyutlar | 500 mm D; 234 mm G; 455 mm Y |
| 7,6 m torç ile ağırlık | CSA 29 kg CE 26 kg |
| Gas kaynağı | Temiz, kuru, yağsız hava veya nitrojen |
| Önerilen gaz giriş akış oranı / basıncı | Kesme: 5,6 bar'da, 189 l/dk. Oluk açma: 4,8 bar'da, 212 l/dk. |
| Giriş güç kablosu uzunluğu | 3 m |
| Güç kaynağı tipi | Dalgali akım dönüştürücü – İzoleli-kapı Çift Kutuplu Transistör |

Motor tahrikli jeneratörün çalışması

| Motor tahrik oranı (kW) | Sistem çıkışı (amp) | Performans (ark esnemesi) |
|-------------------------|---------------------|---------------------------|
| 15 | 65 | Tam |
| 12 | 65 | Sınırlı |
| 12 | 40 | Tam |
| 8 | 40 | Sınırlı |
| 8 | 30 | Tam |

Kesim şeması

| Malzeme | Kalınlık (mm) | Akım (amp) | Maksimum kesme hızı ¹ (mm/dk.) |
|-----------------|---------------|------------|---|
| Siyah sac | 3 | 45 | 5000 |
| | 6 | 65 | 3900 |
| | 12 | 65 | 1430 |
| | 19 | 65 | 610 |
| Paslanmaz çelik | 3 | 45 | 4200 |
| | 6 | 65 | 3800 |
| | 12 | 65 | 1150 |
| | 19 | 65 | 490 |
| Alüminyum | 6 | 65 | 5500 |
| | 12 | 65 | 1660 |
| | 19 | 65 | 770 |

¹ Maksimum kesme hızları, Hypertherm'in laboratuvar testlerinin sonuçlarıdır. Optimum kesim performansı için gerçek kesim hızları, farklı kesim uygulamalarına göre değişiklik gösterebilir. Ayrıntılar için operatör kullanma kılavuzuna bakın.

Sipariş bilgileri

Aşağıda, bir güç kaynağı, torç ve çalışma kablosu içeren en yaygın sistem konfigürasyonlarından bazıları verilir. Ek konfigürasyonlar web sitemizde listelenmiştir.

| Giriş voltajları | Manuel sistemler | | | | Mekanize sistemler | |
|------------------------------|----------------------|---------------|---|---------------|---|---------------|
| | Standart güç kaynağı | | CPC bağlantı noktalı ve seçilebilir voltaj oranlı güç kaynağı | | CPC bağlantı noktalı ve seçilebilir voltaj oranlı güç kaynağı | |
| | H65 torç 7,6 m | H65 torç 15 m | H65 torç 7,6 m | H65 torç 15 m | M65 torç 7,6 m | M65 torç 15 m |
| 200 – 600 V CSA ² | 083270 | 083271 | 083275 | 083276 | 083277 | 083278 |
| 400 V CE ³ | 083279 | 083280 | 083284 | 083285 | 083286 | 083287 |

² Amerika kıtası ve Asya'da (Çin hariç) kullanılmak içindir.

³ CE, CCC veya GOST işaretleri gerektiren ülkelerde kullanılmak içindir.

Özel konfigürasyonlar (güç kaynağı, torç, çalışma kablosu ve diğer bileşenleri seçin)

Güç kaynağı seçenekleri

| Giriş voltajları | Standart güç kaynağı | CPC bağlantı noktalı ve seçilebilir voltaj oranlı güç kaynağı | CPC bağlantı noktalı, seçilebilir voltaj oranlı ve seri arayüz bağlantı noktalı (RS-485) güç kaynağı |
|------------------|----------------------|---|--|
| | | 200 – 600 V CSA | 083234 |
| 400 V CE | 083235 | 083268 | 083269 |

Bileşen seçenekleri

| Kablo uzunluğu | Torçlar | | | | Çalışma kabloları | | | Kontrol kabloları | | | |
|----------------|---------|--------|--------|--------|-------------------|-----------------|----------|-------------------|------------------|----------------------------|----------------------------|
| | H65 | H65s | M65 | M65m | EI kelepçesi | C stili kelepçe | Mıknatıs | Halka uçbirimi | Uzaktan pandatif | CNC yassı fiş ⁴ | CNC yassı fiş ⁵ |
| 4,5 m | | | 083254 | 083259 | | | | | | | |
| 7,6 m | 083247 | 083251 | 083255 | 083260 | 223125 | 223194 | 223197 | 223200 | 128650 | 228350 | 023206 |
| 11 m | | | 083256 | 083261 | | | | | | | |
| 15 m | 083248 | 083252 | 083257 | 083262 | 223126 | 223195 | 223198 | 223201 | 128651 | 228351 | 023279 |
| 23 m | 083249 | 083253 | 083258 | 083263 | 223127 | 223196 | 223199 | 223202 | 128652 | | |

⁴ Bölünmüş ark voltajı gerektiren otomasyon ekipmanı ile kullanılmak içindir.

⁵ Bölünmüş ark voltajı gerekli olmadığında kullanılmak içindir.

Torç sarf malzemeleri

Memeler ve elektrodlar çeşitli miktarlarda mevcuttur. Daha fazla bilgi için distribütörünüzle bağlantıya geçin.

| Sarf malzemesi tipi | Torç tipi | Amperaj | Meme | Muhafaza/Deflektör | Tespit kapağı | Elektrod | Girdaplı halka |
|---------------------|-----------|---------|--------|--------------------|----------------------------|----------|----------------|
| Sürtükleyerek kesme | Manuel | 45 | 220941 | 220818 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | | 65 | 220819 | | | | |
| Mekanize | Makine | 45 | 220941 | 220817 | 220854 veya 220953 (Ohmik) | 220842 | 220857 |
| | | 65 | 220819 | | | | |
| Muhafazasız | Makine | 45 | 220941 | 220955 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | | 65 | 220819 | | | | |
| FineCut® | Manuel | 45 | 220930 | 220931 | 220854 veya 220953 (Ohmik) | 220842 | 220947 |
| | Makine | 45 | | 220948 | | | 220857 |
| Oluk açma | Manuel | | 220797 | 220798 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | Makine | | | | | | |



Bu sistem kurşun, cıva, kadmiyum ve diğer tehlikeli bileşenlerin kullanımını kısıtlayan RoHS direktifine uygundur.

Güç kaynaklarının 3 yıllık garantisi ve torçların 1 yıllık garantisi vardır.

ABD'de tasarlanmış ve monte edilmiştir

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Cut with confidence®

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect ve Conical Flow, Hypertherm, Inc.'nin ticari markalarıdır ve Amerika Birleşik Devletleri ve/veya diğer ülkelerde tescilli olabilirler.

Daha fazla bilgi için yetkili Hypertherm bayiinizle bağlantıya geçin veya www.hypertherm.com websitesini ziyaret edin.