

Hypertherm®

powermax 65®

Systeme plasma manuel ou mecanise pour le decoupage et le gougeage du metal

	Épaisseur	Vitesse de coupe minimum
Capacité de coupe manuelle		
Recommandations pour	19 mm (3/4 po)	500 mm/min (20 ppm)
	25 mm (1 po)	250 mm/min (10 ppm)
Coupe grossière	32 mm (1-1/4 po)	125 mm/min (5 ppm)
Capacité de perçage mécanique		
	12 mm (1/2 po)	
	Taux d'élimination du métal	Profil de rainure
Capacité de gougeage		
	4,8 kg par heure	P 3,5 mm x L 6,6 mm

Principaux avantages en termes d'alimentation

- La technologie Smart Sense™ règle automatiquement la pression du gaz en fonction du mode de coupage et de la longueur du faisceau de torche pour une performance optimale.
- Le circuit Boost Conditioner™ (sur les modèles CSA) améliore les performances sur tension secteur basse, sur les générateurs motorisés et avec un courant d'entrée fluctuant.
- Les torches FastConnect™, l'interface CNC et les quatre styles de câble de retour augmentent la polyvalence pour les applications manuelle et mécanisée.
- Panneau de commande simplifié avec écran LCD pour une utilisation facile.

Principaux avantages des torches

- Les torches manuelles Duramax™ 15° et 75° permettent aux opérateurs de choisir facilement l'outil le mieux adapté à la tâche. La poignée résiste mieux à la chaleur et dure au moins cinq fois plus longtemps dans le cadre des tests d'impact que les torches précédentes.
- Les torches machines standard et courte Duramax sont compatibles avec une vaste gamme d'applications mécanisées avec des tables X-Y, des systèmes de gouttière et des systèmes de coupage de robotisés et de coupage de conduites.
- La technologie de buse Conical Flow™ augmente la densité de l'arc pour fournir une qualité de coupe et une vitesse supérieures tout en minimisant les scories.
- Le blindage en attente de brevet réduit l'accumulation de scories et permet d'effectuer un coupage en traînant la torche plus facilement, ce qui contribue à améliorer la qualité de coupe.



Styles de torches Duramax

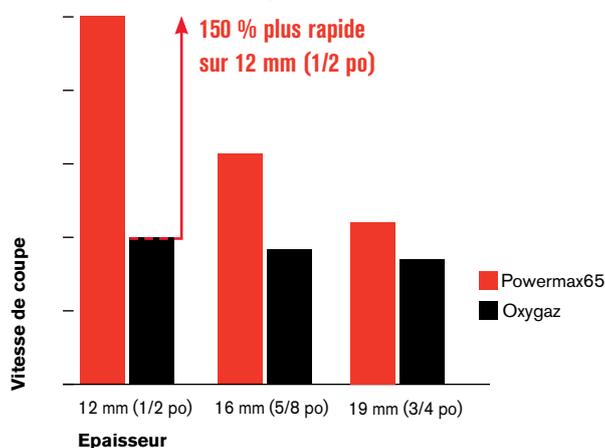
Torche manuelle 75 ° H65

Torche manuelle 15 ° H65s

Torche machine pleine longueur M65

Mini torche machine M65m

Performance de coupe relative sur acier doux



Spécifications

Tensions d'entrée	CSA 200 – 480 V, mono, 50/60 Hz 200 – 600 V, tri, 50/60 Hz CE 400 V, tri, 50/60 Hz
Courant d'entrée à 9 kW	CSA 200/208/240/480 V, mono 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, tri 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, tri 15,5/15 A
Courant de sortie	20 – 65 A
Tension de sortie nominale	139 V c.c.
Facteur de marche à 40 °C	CSA 50 % à 65 A, 230 – 600 V, mono/tri 40 % à 65 A, 200 – 208 V, mono/tri 100 % à 46 A, 230 – 600 V, mono/tri CE 50 % à 65 A, 380/400 V, tri 100 % à 46 A, 380/400 V, tri
Tension à vide	CSA 295 V c.c. CE 270 V c.c.
Dimensions avec les poignées	P 500 mm x L 234 mm x H 455 mm
Poids avec torche de 7,6 m	CSA 29 kg CE 26 kg
Alimentation en gaz	Pur, sec, exempt d'huile ou d'azote
Débit / pression d'entrée du gaz recommandés	Coupage : 189 l/min à 5,6 bar Gougeage : 212 l/min à 4,8 bar
Longueur du câble d'alimentation	3 m
Type de source de courant	Onduleur – Transistor bipolaire à grille isolée (IGBT)

Fonctionnement du générateur motorisé

Puissance d'entraînement du moteur (kW)	Sortie système (ampères)	Performance (expansion de l'arc)
15	65	Complète
12	65	Limitée
12	40	Complète
8	40	Limitée
8	30	Complète

Tableau de coupe

Matériau	Épaisseur (mm) (pouces)		Courant (ampères)	Vitesse de coupe maximum ¹ (mm/min) (ppm)	
Acier doux	3	10 cal.	45	5000	205
	6	¼	65	3900	145
	12	½	65	1430	50
	19	¾	65	610	24
	25	1	65	350	13
Acier inoxydable	3	10 cal.	45	4200	168
	6	¼	65	3800	120
	12	½	65	1150	40
	19	¾	65	490	19
Aluminium	6	¼	65	5500	190
	12	½	65	1660	60
	19	¾	65	770	30

¹ Les vitesses de coupe maximales ont été déterminées lors de tests en laboratoire réalisés par Hypertherm. Pour une performance de coupe optimale, les vitesses de coupe réelles peuvent varier selon les différentes applications de coupe. Pour plus de renseignements, se reporter au manuel de l'opérateur.

Renseignements sur les commandes

La section ci-dessous décrit certaines des configurations de système les plus courantes comprenant une source de courant, une torche et un câble de retour. D'autres configurations sont présentées sur notre site Web.

Tensions d'entrée	Systèmes manuels				Systèmes mécanisés	
	Source de courant standard		Source de courant avec port CPC et rapport de tension sélectionnable		Source de courant avec port CPC et rapport de tension sélectionnable	
	Torche H65 7,6 m	Torche H65 15 m	Torche H65 7,6 m	Torche H65 15 m	Torche M65 7,6 m	Torche M65 15 m
200 – 600 V CSA ²	083270	083271	083275	083276	083277	083278
400 V CE ³	083279	083280	083284	083285	083286	083287

² Pour usage en Amérique et en Asie, sauf la Chine.

³ Pour usage dans les pays où les marquages CE, CCC ou GOST sont obligatoires.

Configurations personnalisées (sélectionner la source de courant, la torche, le câble de retour et les autres composants)

Options d'alimentation

	Source de courant standard	Source de courant avec port CPC et rapport de tension sélectionnable	Source de courant avec port CPC, rapport de tension sélectionnable et port d'interface série (RS-485)
200 – 600 V CSA	083234	083266	083267
400 V CE	083235	083268	083269

Options de composants

Longueur du câble	Torches				Câbles de retour				Câbles de commande		
	H65	H65s	M65	M65m	Connecteur manuel	Connecteur en C	Aimant	Cosse ronde	Suspension télécommandée	Connecteur à cosse CNC ⁴	Connecteur à cosse CNC ⁵
3 m	083246	083250									
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 Pour usage avec les équipements d'automatisation nécessitant une tension d'arc divisée.

⁵ Pour usage avec les équipements ne nécessitant pas de tension d'arc divisée.

Consommables de la torche

Les buses et les électrodes sont disponibles dans des quantités différentes. Contacter le distributeur pour plus de renseignements.

Type de consommable	Type de torche	Intensité	Buse	Protection/défecteur	Embout de retenue	Électrode	Diffuseur
Coupage en trainant	Manuelle	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
Mécanisée	Machine	45	220941	220817	220854 ou 220953 (ohmique)	220842	220857
		65	220819				
Non protégé	Machine	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut®	Manuelle	45	220930	220931	220854 ou 220953 (ohmique)	220842	220947
	Machine	45		220948			220857
Gougeage	Manuelle		220797	220798	220854	220842	220857
	Machine						



Ce système est conforme à la directive RoHS visant à restreindre l'utilisation de plomb, de mercure, de cadmium et d'autres composés dangereux.

Conçu et assemblé aux États-Unis

Les sources de courant sont couvertes par une garantie de 3 ans et les torches sont couvertes par une garantie d'un an.

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Coupez avec confiance™

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect et Conical Flow sont des marques d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Pour plus de renseignements, communiquez avec votre distributeur Hypertherm agréé ou consultez le site www.hypertherm.com.