

Hypertherm®

powermax 65®

Système plasma manuel ou mécanisé pour le coupe et le gougeage du métal

Capacité	Épaisseur	Vitesse de coupe
	Coupe manuelle	
Recommandée	19 mm (3/4 po)	500 mm/min (20 po/min)
	25 mm (1 po)	250 mm/min (10 po/min)
Grossière	32 mm (1,25 po)	125 mm/min (5 po/min)
Perçage	16 mm (5/8 po)*	
<small>* Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique</small>		
Taux d'élimination du métal	Profil de rainure	
Capacité de gougeage		
4,8 kg par heure	3,5 mm P x 6,6 mm L	

Avantages clés de la source de courant

- La technologie Smart Sense™ règle automatiquement la pression du gaz selon le mode de coupe et la longueur du faisceau de la torche pour offrir un rendement optimal.
- Le circuit Boost Conditioner™ (sur les modèles homologués CSA) améliore le rendement des circuits à tension secteur trop faible, des groupes générateurs et des systèmes à la puissance d'entrée fluctuante.
- Les torches équipées du raccord FastConnect™, l'interface CNC et les quatre styles de câbles de retour améliorent la polyvalence lors d'une utilisation manuelle ou mécanique.
- Le panneau de commande simplifié avec écran LCD facilite l'utilisation du système.

Avantages clés de la torche

- Les torches manuelles de la série Duramax™ 15° et 75° permettent à l'opérateur de choisir facilement le bon outil pour son application. La poignée résiste davantage à la chaleur. Lors de tests sur la résistance au choc, elle s'est avérée cinq fois plus robuste que celle des anciennes torches.
- Les torches machines standard et courte Duramax sont compatibles avec une vaste gamme d'applications mécaniques avec des tables X-Y, des systèmes de rail et des systèmes de coupage de tuyaux, robotisés.
- La buse Conical Flow™ augmente la densité de l'arc pour fournir une qualité de coupe supérieure tout en minimisant les bavures.
- Le protecteur, en attente de brevet, réduit l'accumulation de bavures et facilite le coupage à la traîne, ce qui contribue à améliorer la qualité de coupe.



Styles de torches Duramax

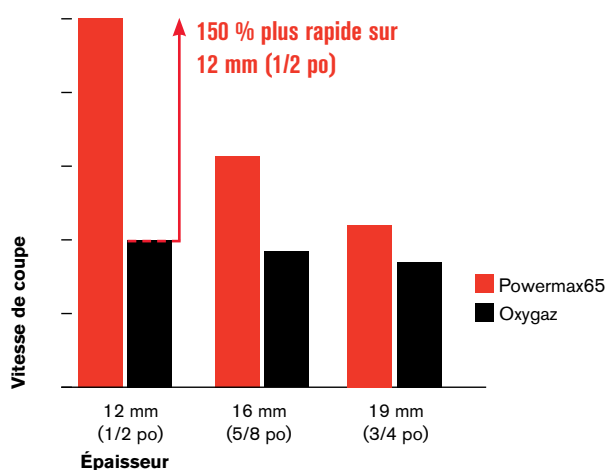
Torche manuelle 75 ° H65

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	500 mm P; 234 mm L; 455 mm H
Poids avec torche de 7,6 m	CSA 29 kg CE 26 kg
Alimentation en gaz	Air 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)	Rendement (expansion de l'arc)
15	65	Maximum
12	65	Limité
12	40	Maximum
8	40	Limité
8	30	Maximum

Tableau de coupe

Matériau	Épaisseur		Courant (ampères)	Vitesse de coupe maximum ¹	
	(mm)	(pouces)		(mm/min)	(po/min)
Acier doux	3	cal. 10	45	5000	205
	6	1/4	65	3900	145
	12	1/2	65	1430	50
	19	3/4	65	610	24
Acier inoxydable	3	cal. 10	45	4200	168
	6	1/4	65	3800	120
	12	1/2	65	1150	40
	19	3/4	65	490	19
Aluminium	6	1/4	65	5500	190
	12	1/2	65	1660	60
	19	3/4	65	770	30

¹ Les vitesses de coupe maximum proviennent de tests effectués en laboratoire par Hypertherm. Pour une performance de coupe optimale, les vitesses de coupe réelles peuvent varier en fonction des différentes applications de coupage. Pour de plus amples 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 comportant une source de courant, une torche et un câble de retour. D'autres configurations sont présentées sur notre site Internet.

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 une utilisation en Amérique et en Asie, sauf la Chine.

³ Pour une utilisation 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 de source de courant

	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
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 une utilisation avec les équipements d'automatisation nécessitant une tension d'arc divisée.

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

Consommables de la torche

Les buses et les électrodes sont disponibles en différentes quantités. Contacter votre distributeur pour de plus amples renseignements.

Type de consommable	Type de torche	Intensité	Buse	Protecteur/Défecteur	Buse de protection	Électrode	Diffuseur
Coupe à la traîne	Manuelle	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
Mécanisé	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	220798	220854	220842	220857
	Machine						



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

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

Conçu et assemblé aux États-Unis

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Cut with confidence®

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 obtenir de plus amples renseignements, communiquez avec votre distributeur Hypertherm agréé ou rendez-vous sur www.hypertherm.com.