

Hypertherm®

powermax 85®

Systeme plasma manuel ou mecanisé pour le coupege et le gougeage du metal

Capacité	Épaisseur	Vitesse de coupe
	Coupe manuelle	
Recommandée	25 mm (1 po)	500 mm/min (20 po/min)
	32 mm (1,25 po)	250 mm/min (10 po/min)
Grossière	38 mm (1,5 po)	125 mm/min (5 po/min)
Perçage	19 mm (3/4 po)*	
* Estimation de perçage pour une utilisation manuelle, ou avec un dispositif de réglage en hauteur de la torche automatique		
Taux d'élimination du métal	Profil de rainure	
Capacité de gougeage		
8,8 kg par heure	5,8 mm P x 7,1 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™ à 15° et à 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 coupe 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 coupege à la traîne, ce qui contribue à améliorer la qualité de coupe.



Styles de torches Duramax

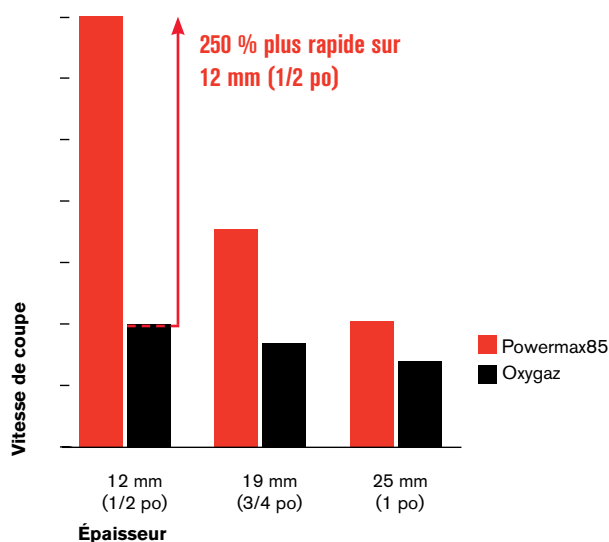
Torche manuelle 75° H85

Torche manuelle 15° H85s

Torche machine pleine longueur M85

Mini-torche machine M85m

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 12,2 kW	CSA 200/208/240/480 V, mono 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V, tri 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V, tri 20,5/19,5 A
Courant de sortie	25 – 85 A
Tension de sortie nominale	143 V c.c.
Facteur de marche à 40 °C	CSA 60 % à 85 A, 230 – 600 V, tri 60 % à 85 A, 480 V, mono 50 % à 85 A, 240 V, mono 50 % à 85 A, 200 – 208 V, tri 40 % à 85 A, 200 – 208 V, mono 100 % à 66 A, 230 – 600 V, mono/tri CE 60 % à 85 A, 380/400 V, tri 100 % à 66 A, 380/400 V, tri
Tension à vide	CSA 305 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 32 kg CE 28 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)
20	85	Maximum
15	70	Limité
15	60	Maximum
12	60	Limité
12	40	Maximum
8	40	Limité
8	30	Maximum

Tableau de coupe

Matériau	Épaisseur (mm) (pouces)		Courant (ampères)	Vitesse de coupe maximum ¹ (mm/min) (po/min)	
Acier doux	3	cal. 10	45	5000	205
	6	1/4	85	5330	200
	12	1/2	85	2000	70
	19	3/4	85	920	36
	25	1	85	560	21
	32	1 1/4	85	350	14
Acier inoxydable	6	1/4	85	5850	205
	12	1/2	85	1750	60
	19	3/4	85	770	30
	25	1	85	475	18
Aluminium	6	1/4	85	6200	215
	12	1/2	85	2400	85
	19	3/4	85	1170	46
	25	1	85	670	25

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 H85 7,6 m	Torche H85 15 m	Torche H85 7,6 m	Torche H85 15 m	Torche M85 7,6 m	Torche M85 15 m
200 – 600 V CSA ²	087108	087109	087113	087114	087115	087116
400 V CE ³	087117	087118	087122	087123	087124	087125

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	087067	087104	087105
400 V CE	087068	087106	087107

Options de composants

Longueur du câble	Torches				Câbles de retour			Câbles de commande			
	H85	H85s	M85	M85m	Connecteur manuel	Connecteur en C	Aimant	Cosse ronde	Suspension télécommandée	Connecteur à cosse CNC ⁴	Connecteur à cosse CNC ⁵
4,5 m			087092	087097							
7,6 m	087085	087089	087093	087098	223035	223203	223206	223209	128650	228350	023206
11 m			087094	087099							
15 m	087086	087090	087095	087100	223034	223204	223207	223210	128651	228351	023279
23 m	087087	087091	087096	087101	223033	223205	223208	223211	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				
		85	220816				
Mécanisé	Machine	45	220941	220817	220854 ou 220953 (ohmique)	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
Non protégé	Machine	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
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, qui limite l'utilisation de plomb, de mercure, de cadmium et d'autres composés dangereux.

Conçu et assemblé aux États-Unis

ISO 9001:2008

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

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.

© Hypertherm, Inc. 01/2011 Révision 1
860322 Français / French