

# Hypertherm®

## powermax 30®

### Ruční plazmový systém pro řezání kovů

#### Technické údaje

Řezný výkon	Ruční provoz
Doporučený	6 mm
Maximální	10 mm
Dělicí	12 mm

#### Hlavní přednosti

- Malé rozměry a nízká váha umožňují velmi snadné přenášení.
- Zúžený hořák se sklonem 75 stupňů zajišťuje výbornou viditelnost oblouku a možnost práce v obtížně přístupných místech.
- Systém Boost Conditioner™ vyrovnává změny napájecího napětí, čímž stabilizuje výkon přístroje při podpětí, napájení z elektrocentrály a výkyvech napájecího napětí.
- Zapojení Auto-voltage™ se automaticky přizpůsobuje jakékoliv hodnotě napájecího napětí v rozmezí 120 V – 230 V/1 fáze.
- Adaptéry síťové vidlice zajišťují rozšířenou univerzálnost při využívání v dílně, v domě i v terénu.

#### Aplikace

- Ruční řezání

#### Součásti standardního systému

- Napájecí zdroj
- Ramenní popruh
- Ruční hořák T30v
- Další sada spotřebních dílů pro řezání
- Pracovní (zemnicí) kabel se svěrkou
- CSA přístroje jsou vybaveny vidlicí 240 V/20 ampér s adaptéry pro síť 120 V/15 ampér a 240 V/20 ampér

#### Komponenty systému deluxe

Všechny komponenty standardního systému, plus:

- Pevný transportní kufřík
- Rozšířená sada spotřebních dílů
- Příručka plazmového řezání
- Pracovní rukavice



Ruční hořák T30v

## Technické údaje

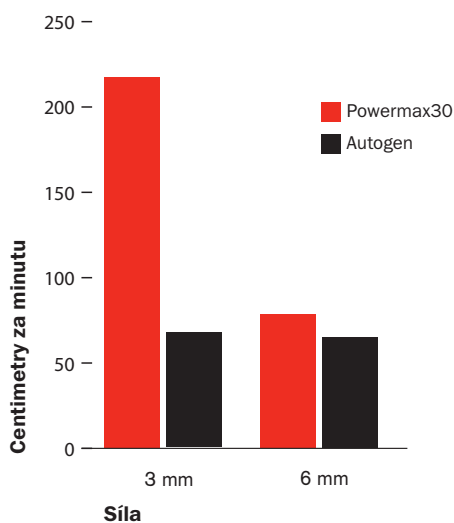
Napájecí napětí	120 – 230 V, 1-f, 50/60Hz
Proudová spotřeba v 2,49 kW	120 – 230 V, 1-f: 26 – 13,5 A
Nejvyšší výstupní napětí	83 VDC
Výstupní proud	15 – 30 A
Dovolené zatížení (DZ) při 40° C	35% v 30 A, 115 V 50% v 30 A, 230 V
Výstupní proud při dovoleném zatížení 100% a teplotě 40° C	18 A v 120 V 21 A v 230 V
Maximální napětí naprázdno	240 VDC
Rozměry s madlem	305 mm V.; 168 mm Š.; 356 mm Hl.
Váha s hořákem	9 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bezolejový vzduch nebo dusík
Průtok	99,1 l/min v 4,5 bar
Tlak plynu	5,5 – 6,9 bar
Délka přívodního kabelu	3 m
Délka pracovního (zemničního) kabelu	4,5 m
Záruční lhůta	Plná 3-letá záruka na napájecí zdroj a 1-letá na hořák.

## Napájení z elektrocentrály

Výkon elektrocentrály (kW)	Výstupní proud (A)	Výkon (natažení oblouku)
5,5	30	Plný
4	25	Omezený

## Powermax30 versus autogen

Řezná rychlost na uhlíkové (měkké) oceli



# Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Boost Conditioner a Auto-voltage jsou obchodní značky společnosti Hypertherm, Inc. a mohou být registrovány ve Spojených státech a/nebo jiných zemích.

Pro zjištění sídla Vašeho nejbližšího autorizovaného dealera Hypertherm navštivte naši webovou stránku na adrese [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

## Tabulka pracovních parametrů

Materiál	Síla (mm)	Proud (ampéry)	Maximální řezná rychlost* (mm/min)
Uhlíková ocel	1,3	30	10007
	3,4	30	2210
	4,8	30	1321
	6,4	30	838
	9,5	30	381
Hliník	1,3	30	10135
	3,4	30	1981
	6,4	30	660
	9,5	30	279
Legovaná ocel	1,3	30	5613
	3,4	30	1397
	6,4	30	610
	9,5	30	279

\*Maximální řezné rychlosti jsou výsledkem testů v laboratoři Hypertherm. Pro dosažení optimálního řezného výkonu se mohou aktuální řezné rychlosti měnit v závislosti na různých aplikacích. Více detailů viz v manuálu přístroje

## Informace pro objednávání

		Číslo dílů systému s hořákem 4,5 m
120 – 230 V, 1-f, CSA <sup>1</sup>	Standardní systém	088003
	Deluxe systém	088004
230 V, 1-f, CE <sup>2</sup>	Standardní systém	088005
	Deluxe systém	088006

<sup>1</sup> Pro použití v Americe a Asii s výjimkou Číny.

<sup>2</sup> Pro použití v zemích vyžadujících certifikaci CE, CCC nebo GOST.



Tento systém splňuje směrnici RoHS omezující použití olova, rtuti, kadmia a ostatních nebezpečných složek.

## Výkonové údaje

Pro určování výkonu plazmových systémů neexistuje žádná průmyslová norma, takže je důležité postupovat při porovnávání produktů různých výrobců s náležitou opatrností.

### Ruční řezání

**Doporučený** – Síla uhlíkové ocele na které dosahuje systém rychlosti 500 mm za minutu nebo více, při dobré kvalitě řezu. Na doporučené síle materiálu se má provádět osmdesát nebo i více procent řezů.

**Maximální** – Síla uhlíkové ocele na které dosahuje systém dobré kvality řezu, ale při rychlosti snížené na 250 mm za minutu. Na maximální síle materiálu by se mělo provádět nejvýše dvacet procent řezů.

**Dělicí** – Síla uhlíkové ocele, kterou je možno ještě přijatelným způsobem dělit, avšak v nízké kvalitě a při pomalé rychlosti. Řezy v oblasti dělicího výkonu by se měly provádět jen občas.