

Hypertherm®

powermax 85®

Sistema a plasma manual ou mecanizado para corte e goivagem de metal

Capacidade	Espessura	Velocidade de corte
	Corte manual	
Recomendada	25 mm (1 pol)	500 mm/min (20 pol/min)
	32 mm (1-1/4 pol)	250 mm/min (10 pol/min)
Separação	38 mm (1-1/2 pol)	125 mm/min (5 pol/min)
Perfuração	19 mm (3/4 pol)*	
* Especificação de perfuração para o uso manual ou com o controle de altura da tocha automático		
Taxa de remoção de metal	Perfil de entalhe	
Capacidade de goivagem		
8,8 kg por hora	5,8 mm C x 7,1 mm L	

Principais vantagens da fonte de alimentação

- Smart Sense™: a tecnologia ajusta automaticamente a pressão do gás de acordo com o modo de corte e o comprimento do cabo da tocha, permitindo desempenho ideal.
- Boost Conditioner™: o circuito (nos modelos CSA) aprimora o desempenho em tensão baixa de linha, geradores do motor e alimentação de entrada flutuante.
- FastConnect™: as tochas, a interface do CNC e os quatro estilos de cabo-obra aumentam a versatilidade de uso manual e mecanizado.
- Painel de controle simplificado com tela LCD para fácil operação.

Principais vantagens da tocha

- 15° e 75° Duramax™: as tochas manuais da série possibilitam que os operadores selecionem facilmente a ferramenta ideal para o trabalho. O manipulador é mais resistente ao calor e tem uma duração, pelo menos, cinco vezes maior em testes de alto impacto do que as tochas anteriores.
- As tochas mecanizadas da série Duramax, padrão e de cilindro curto, permitem uma ampla variedade de aplicações mecanizadas com mesas X-Y, sistemas de esteira, sistemas robóticos de corte e de tubo.
- Conical Flow™: o bico aumenta a densidade de energia do arco para oferecer superior qualidade de corte com pouca escória.
- A proteção com patente pendente reduz o acúmulo de escória, além de permitir um corte por arrasto mais homogêneo para um corte melhor.



Estilos da tocha Duramax

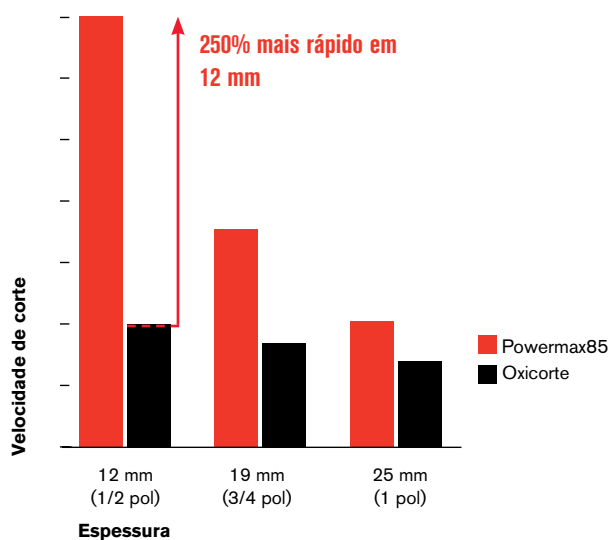
Tocha manual H85 75°

Tocha manual H85s 15°

Tocha mecanizada de comprimento total M85

Minitocha mecanizada M85m

Desempenho de corte relativo em aço-carbono



Especificações

Tensões de entrada	CSA 200 – 480 V, monofásica, 50/60 Hz 200 – 600 V, trifásica, 50/60 Hz CE 400 V, trifásica, 50/60 Hz
Corrente de entrada a 12,2 kW	CSA 200/208/240/480 V, monofásica 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V, trifásica 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V, trifásica 20,5/19,5 A
Corrente de saída	25 a 85 A
Tensão de saída nominal	143 VCC
Ciclo de trabalho a 40 °C	CSA 60% a 85 A, 230 – 600 V, trifásica 60% a 85 A, 480 V, monofásica 50% a 85 A, 240 V, monofásica 50% a 85 A 200 – 208 V, trifásica 40% a 85 A 200 – 208 V, monofásica 100% a 66 A, 230 – 600 V, monofásica e trifásica CE 60% a 85 A, 380/400 V, trifásica 100% a 66 A, 380/400 V, trifásica
Tensão de circuito aberto (OCV)	CSA 305 VCC CE 270 VCC
Dimensões com manipuladores	500 mm C, 234 mm L, 455 mm A
Peso com tocha de 7,6 m	CSA 32 kg CE 28 kg
Suprimento de gás	Ar ou nitrogênio limpo, seco e livre óleo
Pressão/faixa de vazão de entrada de gás recomendadas	Corte: 189 l/min a 5,6 bar Goivagem: 212 l/min a 4,8 bar
Comprimento do cabo de alimentação de entrada	3 m
Tipo de fonte de alimentação	Inversor – IGBT (transistor bipolar

Operação de gerador acionada por motor

¹ As velocidades máximas de corte são resultados dos testes de laboratório da Hypertherm. Para obter desempenho de corte ideal, as velocidades de corte reais podem variar com base em diferentes aplicações de corte. Para obter mais detalhes, consulte o manual do operador.

Hypertherm®

Corte com confiança™

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect e Conical Flow são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países.

Para obter mais informações, entre em contato com seu revendedor autorizado da Hypertherm ou acesse www.hypertherm.com.