

Hypertherm®

powermax 65®

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

Capacité	Épaisseur	Vitesse de coupe
Coupe manuelle		
Recommandée	20 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)*	
* 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		
4,8 kg par heure	3,5 mm P x 6,6 mm L	

Productivité maximum

- Vitesses de coupe élevées : 150 % plus rapide que l'oxygaz sur l'acier doux de 12 mm (1/2 po).
- Une qualité de coupe et de gougeage supérieure qui signifie moins de temps passé à la préparation du meulage et des arêtes.

Simplicité d'utilisation pour la coupe et le gougeage

- La technologie Smart Sense™ règle automatiquement la pression d'air correcte en fonction de la longueur de la torche et du mode de fonctionnement.
- Torches manuelles, machines droites et robotiques pour une plus grande polyvalence et une utilisation simplifiée.
- La large tolérance de tension améliore le rendement sur les générateurs à moteur et en conditions de faible tension.
- L'amélioration du protecteur réduit l'accumulation de scories et une coupe en traînant la torche plus facile, ce qui contribue à améliorer la qualité de coupe.

Construit et testé pour résister aux conditions les plus difficiles

- Les torches Duramax™ sont conçues pour une résistance élevée aux chocs et à la chaleur.
- La technologie SpringStart™ permet un amorçage constant et une torche plus fiable.
- Peu d'entretien pour un temps d'utilisation maximum : il ne s'arrête jamais.

Faible coût de fonctionnement

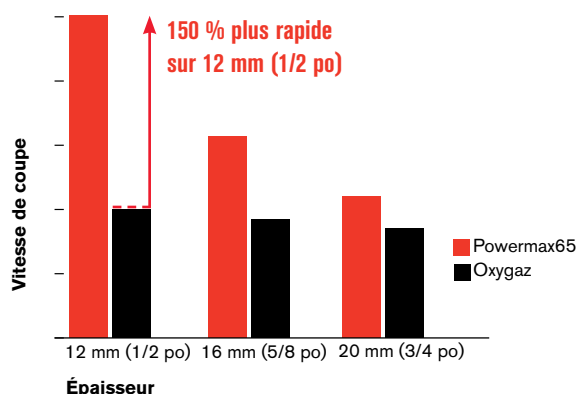
- Durée de vie des consommables élevée pour des coûts plus bas et un temps d'utilisation plus important.
- Efficacité haute puissance qui diminue la consommation d'énergie.



Styles de torches Duramax



Performance de coupe relative sur acier doux



Spécifications

Tensions d'entrée	CSA 200 – 480 V, monophasé, 50/60 Hz 200 – 600 V, triphasé, 50/60 Hz CE 400 V, triphasé, 50/60 Hz
Courant d'entrée à 9 kW	CSA 200/208/240/480 V, monophasé 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, triphasé 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, triphasé 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/triphasé 40 % à 65 A, 200 – 208 V, mono/triphasé 100 % à 46 A, 230 – 600 V, mono/triphasé CE 50 % à 65 A, 380/400 V, triphasé 100 % à 46 A, 380/400 V, triphasé
Tension à vide	CSA 295 V c.c. CE 270 V c.c.
Dimensions avec les poignées	500 x 234 x 455 mm (P x L x 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	Coupe : 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	Maximum
12	65	Limitée
12	40	Maximum
8	40	Limitée
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	¼	65	3900	145
	12	½	65	1430	50
	19	¾	65	610	24
	25	1	65	350	13
Acier inoxydable	3	cal. 10	45	4200	168
	6	¼	65	3800	120
	12	½	65	1150	40
	19	¾	65	490	19
	Aluminium	6	¼	65	5500
	12	½	65	1660	60
	19	¾	65	770	30

¹ Les vitesses de coupe maximales 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 coupe. 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 manuelle 75°		Torche manuelle 75°			Torche machine pleine longueur 180°	
	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	7,6 m	7,6 m	15,2 m
200 – 600 V CSA ²	083270	083271	083275	083276	083307	083277	083278
400 V CE ³	083279	083280	083284	083285	083309	083286	083287

² Pour une utilisation en Amérique et en Asie, à l'exception de 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, le kit de consommables de la torche, la torche, le câble de retour et les autres composants)

Options de la 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 du kit de consommables de démarrage

	Manuel	Mécanisé	Mécanisé avec buse de protection de détection ohmique
Kit	228963	228964	228965

Options de composants

Longueur du câble	Torches						Câbles de retour			Câbles de commande			
	Manuelle		Machine		Robotique		Connecteur manuel	Connecteur en C	Cosse ronde	Suspension télé-commandée	Connecteur à cosse CNC ^a	Connecteur à cosse CNC ^c	
	75°	15°	180°	Mini 180°	45°	90°							180°
4,5 m			059476	059481									
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223125	223194	223200	128650	228350	023206
10,7 m			059478	059483									
15,2 m	059474	059471	059479	059484				223126	223195	223201	128651	228351	023279
22,8 m	059475	059472	059480					223127	223196	223202	128652		

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

^c 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	220854	220842	220857
	Machine						



La gestion environnementale est une valeur essentielle d'Hypertherm. Nos produits Powermax sont conçus pour se conformer et dépasser les réglementations environnementales mondiales, dont la directive RoHS.

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. 09/2012 Révision 3

860312 Français / French