

Hypertherm®

powermax 65®

Sistema de plasma manual o mecanizado para cortar y ranurar el metal

	Espesor	Velocidad de corte mínima
	Capacidad de corte manual	
Tamaño recomendado	19 mm (3/4 pulg.)	500 mm/min (20 ppm)
	25 mm (1 pulg.)	250 mm/min (10 ppm)
Corte bruto máximo	32 mm (1-1/4 pulg.)	125 mm/min (5 ppm)
	Capacidad de perforación mecanizada	
	12 mm (1/2 pulg.)	
	Índice de extracción de metales	Perfil ranurado
	Capacidad de ranurado	
	4,8 kg por hora	3,5 mm P x 6,6 mm A

Ventajas clave de la fuente de energía

- La tecnología Smart Sense™ ajusta automáticamente la presión de gas según el modo de corte y la longitud de los conductos de antorcha para optimizar el rendimiento.
- El circuito Boost Conditioner™ (en modelos CSA) mejora el rendimiento en voltaje de línea-bajo, generadores del motor y fluctuaciones en la potencia de entrada.
- Las antorchas FastConnect™, la interface CNC y los cuatro estilos de cable de masa mejoran la versatilidad para el uso mecanizado y manual.
- Panel de control simplificado con pantalla LCD para facilitar el funcionamiento.

Ventajas clave de la antorcha

- Las antorchas manuales de 15° y 75° de la serie Duramax™ facilitan al operador la selección de la herramienta adecuada para la tarea que deba realizar. La manija ofrece una mayor resistencia al calor y tiene un rendimiento por lo menos cinco veces mayor en pruebas de alto impacto respecto de antorchas previas.
- Las antorchas mecanizadas de la serie Duramax estándar y de tambor corto permiten una amplia variedad de aplicaciones mecanizadas con mesas X-Y, sistemas de corte por riel, robótico y de tubos.
- La boquilla Conical Flow™ aumenta la densidad de energía del arco para una calidad de corte superior con menos escoria.
- El escudo frontal con patente pendiente reduce la acumulación de escoria y permite un corte con arrastre más liso para lograr un corte superior.



Estilos de antorcha Duramax

Antorcha manual de 75° H65



Antorcha manual de 15° H65s

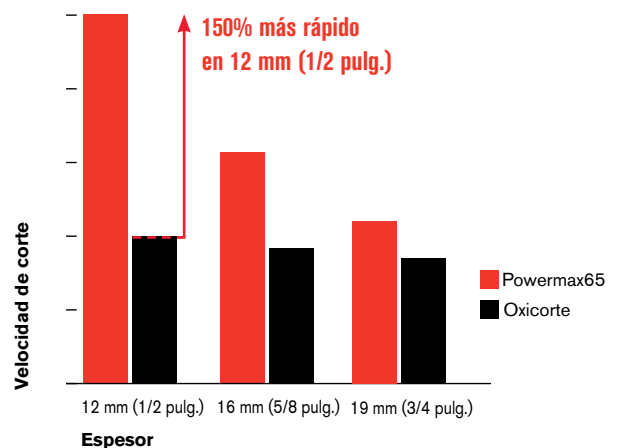


Antorcha mecanizada completamente M65



Antorcha mecanizada miniatura M65m

Rendimiento de corte relativo en acero al carbono



Especificaciones

Voltajes de entrada	CSA 200 a 480 V, 1-F, 50/60 Hz 200 a 600 V, 3-F, 50/60 Hz CE 400 V, 3-F, 50/60 Hz
Corriente de entrada a 9 kW	CSA 200/208/240/480 V, 1-F 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, 3-F 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, 3-F 15,5/15 A
Corriente de salida	20 a 65 A
Voltaje de salida nominal	139 VCD
Ciclo de trabajo a 40 °C	CSA 50% a 65 A, 230 a 600 V, 1-F o 3-F 40% a 65 A, 200 a 208 V, 1-F o 3-F 100% a 46 A, 230 a 600 V, 1-F o 3-F CE 50% a 65 A, 380/400 V, 3-F 100% a 46 A, 380/400 V, 3-F
Voltaje en circuito abierto (OCV)	CSA 295 VCD CE 270 VCD
Dimensiones con manijas	500 mm P, 234 mm A, 455 mm L
Peso con antorcha de 7,6 m	CSA 29 kg CE 26 kg
Alimentación de gas	Aire o nitrógeno limpio, seco, sin aceite
Presión y tasa del caudal de entrada de gas recomendados	Corte: 189 l/min a 5,6 bar De ranurado: 212 l/min a 4,8 bar
Longitud de cable para potencia de entrada	3 m
Tipo de fuente de energía	Inversor - IGBT

Funcionamiento del generador accionado por motor

Clasificación del accionador del motor (kW)	Salida del sistema (A)	Rendimiento (extensión de arco)
15	65	Completo
12	65	Limitado
12	40	Completo
8	40	Limitado
8	30	Completo

Tabla de corte

Material	Espesor		Corriente (amperios)	Velocidad de corte máxima ¹	
	(mm)	(pulg.)		(mm/min)	(ppm)
Acero al carbono	3	10 CA	45	5000	205
	6	¼	65	3900	145
	12	½	65	1430	50
	19	¾	65	610	24
	25	1	65	350	13
Acero inoxidable	3	10 CA	45	4200	168
	6	¼	65	3800	120
	12	½	65	1150	40
	19	¾	65	490	19
Aluminio	6	¼	65	5500	190
	12	½	65	1660	60
	19	¾	65	770	30

¹ Las velocidades máximas de corte son el resultado de las pruebas de laboratorio de Hypertherm. Para un rendimiento óptimo de corte, las velocidades de corte reales pueden variar según las diferentes aplicaciones de cortes. Consulte el manual del operador para obtener más detalles.

Información para realizar pedidos

A continuación, se incluyen algunas configuraciones más frecuentes para el sistema que incluyen una fuente de energía, una antorcha y el cable de masa. En nuestra página web, encontrará otras configuraciones.

Voltajes de entrada	Sistemas manuales				Sistemas mecanizados	
	Fuente de energía estándar		Fuente de energía con puerto CPC y relación de voltaje seleccionable		Fuente de energía con puerto CPC y relación de voltaje seleccionable	
	Antorcha H65 de 7,6 m	Antorcha H65 de 15 m	Antorcha H65 de 7,6 m	Antorcha H65 de 15 m	Antorcha M65 de 7,6 m	Antorcha M65 de 15 m
200 a 600 V CSA ²	083270	083271	083275	083276	083277	083278
400 V CE ³	083279	083280	083284	083285	083286	083287

² Para emplear en América y Asia, excepto China.

³ Para emplear en países que requieren marcas CE, CCC o GOST.

Configuraciones personalizadas (seleccione la fuente de energía, la antorcha, el cable de masa y otros componentes)

Opciones para fuente de energía

	Fuente de energía estándar	Fuente de energía con puerto CPC y relación de voltaje seleccionable	Fuente de energía con puerto CPC, relación de voltaje seleccionable y puerto de interface serial (RS-485)
200 a 600 V CSA	083234	083266	083267
400 V CE	083235	083268	083269

Longitud del cable	Antorchas				Cables de trabajo				Cables de control		
	H65	H65s	M65	M65m	Sujetador manual	Abrazadera en C	Imán	Terminal de anillo	Control de arranque remoto	Enchufe en forma de horquilla CNC	



Este sistema cumple con la directiva RoHS, que restringe el uso de plomo, mercurio, cadmio y otros componentes peligrosos.

Hypertherm®

Corte con confianza™

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect y Conical Flow son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en los Estados Unidos u otros países.

Para obtener más información, comuníquese con el distribuidor autorizado de Hypertherm o visite www.hypertherm.com.

© 7/10 Hypertherm, Inc. Revisión 0

860313 Español / Spanish