



Hořáky Hypertherm: rozhodující rozdíl

Společnost Hypertherm byla založena v roce 1968 v době, kdy vyvinula revoluční patent pro plazmové hořáky a většina jejích patentů dnes představuje další zdokonalování technologie hořáků, což umožňuje dosáhnout výjimečné životnosti spotřebních dílů a výjimečné rychlosti řezání.

Společnost Hypertherm dosáhla nejlepších výsledků ve všech kategoriích kvality řezu a výkonnosti díky těmto patentovaným technologiím:

- Technologie stíněné trysky, která umožňuje dosahovat delší životnosti spotřebních částí při řezání, kdy se špička hořáku při plném výkonu lehce dotýká řezaného materiálu.
- Přesné rozměry dílů z hafnia umožňují delší životnost.
- Konstrukce trysky coaxial-assist™ dosahuje rychlostí řezání, které jsou o 20 % vyšší, než je tomu u běžných konstrukcí.
- Technologie kontaktního spuštění snižuje na minimum škodlivou vysokofrekvenční interferenci.

Na všechny hořáky se vztahuje plná jednoletá záruka.

Dokonalejší konstrukce napájecího zdroje

Napájecí zdroje společnosti Hypertherm jsou konstruovány tak, aby splňovaly speciální požadavky pro plazmové řezání.

- Vylepšená konstrukce měniče a střídače dodávají na výstupu konstantní proud, a to bez ohledu na kolísání napětí v síti nebo vzdálenost hořáku od obráběné součástky.
- Postup „pozvolného spuštění“ (Soft Start) poskytuje delší životnost.
- Dokonalejší elektrické obvody a široké rozpětí vstupního napětí detekují a eliminují případné problémy s napájením.

Tříletá záruka* se vztahuje na celý napájecí zdroj, nikoli jen na vybrané komponenty.



*Tříletá záruka se vztahuje jen na systémy Powermax.

Hypertherm, MAX, Powermax, Coaxial-assist a FineCut jsou obchodní značky společnosti Hypertherm, Inc. a mohou být registrovány ve Spojených státech a/nebo jiných zemích.

© 6/08 Hypertherm, Inc. Revision 7
86020G Česky / Czech

Hypertherm®

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel

Hypertherm (S) Pte Ltd.
Singapore 349567
65 6841 2489 Tel

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
PR China 200052
86-21 5258 3330 /1 Tel

Hypertherm Europe B.V.
4704 SE Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel

HYPERTHERM BRASIL LTDA.
Guarulhos, SP - Brasil
55 11 6409 2636 Tel

www.hypertherm.com

Příslušenství

Souprava pro filtraci vzduchu

Kompletní souprava s filtrem 0,85 mikronů pro ochranu před kontaminovaným vzduchem doplněná odlučovačem vlhkosti s automatickou výpustí.

Tepelná ochrana při drážkování

Zajišťuje přídavnou ochranu při drážkovacích operacích.

Souprava pojezdových kol

Kompletní, částečně smontovaná sada pro zvýšení mobility tam, kde se musí stroj často přemísťovat.

Vodící přípravky pro plazmové řezy

Usnadňují řezání plynulých a přesných kružnic a přímek. Pro použití jako vodící zařízení s nastaveným odstupem hořáku a pro úkosové řezy.

Kožený návlek hořáku

Tato dodatečná výbava dodávaná v délkách 7,6 m zajišťuje přídavnou ochranu přívodu hořáku proti propálení a otěru.

Souprava spotřebních dílů FineCut™

Spotřební díly FineCut zajišťují vysokou kvalitu řezů na tenkém plechu s úzkou řeznou spárou, minimálním otřepem a prakticky bez tepelně ovlivněné zóny.

Kryt proti prachu

Tento prachový kryt vyrobený z husté tkaniny umělého vlákna s polyuretanovým povlakem ochrání Vaši Powermax investici na dlouhé roky.

Ochranný obličejový štít

Víceúčelový ochranný štít který chrání obličej a oči při plazmovém řezání a drážkování.

Kožené řezací rukavice

Vepřovicové rukavice s dlaňovou částí z lícové usně pro jemný hmat. Vypěněný hřbet a zesílený palec.

Hypertherm®

Ruční systémy pro plazmové řezání





Ruční systémy Hypertherm: výkonnostní standard pro plazmové řezání

Hypertherm představuje první volbu v profesionálním řezání kovů, která je výsledkem zaměření společnosti na plazmový proces a technologii hořáku. Hypertherm, jakožto celosvětově uznávaná vedoucí společnost v této technologii, byla první společností v oboru plazmových řezacích zařízení, která získala registraci ISO 9001.

- Patentované technologie umožňují ručním systémům Hypertherm dosáhnout co nejlepší kvality řezu, rychlosti a životnosti spotřebních součástek a technicky vyspělé elektrické obvody optimalizují napájení.
- Životnost a bezpečnost jsou zajištěny i při těch nejnáročnějších pracovních podmínkách.
- Obrovské technické zdroje společnosti Hypertherm a podpora produktů, která nemá obdoby, přispívají ke zlepšení výkonů, užité hodnoty a spolehlivosti.



		<i>powermax30</i>	<i>powermax45</i>	<i>powermax1000</i>	<i>powermax1250</i>	<i>powermax1650</i>	MAX200
Řezný výkon s ručním hořákem	Doporučený	6 mm	12 mm	19 mm	22 mm	32 mm	38 mm
	Maximální	10 mm	19 mm	25 mm	29 mm	38 mm	50 mm
	Dělicí	12 mm	25 mm	32 mm	38 mm	44 mm	64 mm
Propalovací výkon v mechanizované aplikaci	Maximální	Neaplikovatelné	10 mm	12 mm	16 mm	19 mm	25 mm
Drážkovací výkon	Odstraněný kov za hodinu	Neaplikovatelné	2,8 kg	4,9 kg	6,8 kg	10,8 kg	21 kg – H35
	hloubka x šířka	Neaplikovatelné	2,9 mm x 6,5 mm	5 mm x 2 mm	5 mm x 3 mm	5 mm x 3 mm	–
Výstupní proud (A)		15 – 30	20 – 45	20 – 60	25 – 80	30 – 100	40 – 200
Vstupní napětí		120 – 230 V, 1-f, 50/60 Hz, CSA, CE	200 – 240 V, 1-f, 50/60 Hz, CSA 230 V, 1-f, 50/60 Hz, CE 400 V, 3-f, 50/60 Hz, CE	200 – 600 V, 1/3-f, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3-f, 50/60 Hz, CE	200 – 600 V, 1/3-f, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3-f, 50/60 Hz, CE	200 – 600 V, 3-f, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3-f, 50/60 Hz, CE	208 V, 3-f, 60 Hz, CSA 240/480 V, 3-f, 60 Hz, CSA 200 V, 3-f, 50 Hz, CSA 380/415 V, 3-f, 50 Hz, CE 220/380/415 V, 3-f, 50 Hz, CSA 500 V, 3-f, 50 Hz, CSA 600 V, 3-f, 60 Hz, CSA
Vstupní proud		120 – 230 V 1-f: 26 – 13,5 A	200 – 240 V 1-f: 34 – 28 A 230 V, 1-f: 30 A 400 V, 3-f: 10A	200/208/230/240/480 V 1-f: 50/48/44/42/22 A 3-f: 30/29/26/24/15/12/11 A	200/208/230/240/480 V 1-f: 70/70/60/58/31 A 3-f: 41/40/37/34/21/17/17 A	200/208/230/240/400/480/600 V 3-f: 53/51/46/44/27/22/21 A	100/208/240/380/415/480/500/600 V 3-f: 98/104/90/57/52/45/43/36 A
Dovolené zatížení při plném výstupním výkonu*		50%, 230 V 35%, 115 V	50%, 132 V	50%, 230 – 600 V, 3-f 50%, 230 – 480 V, 1-f 40%, 200 – 208 V, 3-f 40%, 200 – 208 V, 1-f	60%, 230 – 600 V, 3-f 60%, 480 V, 1-f 50%, 200 – 208 V, 3-f 50%, 240 V, 1-f 40%, 200 – 208 V, 1-f	80%, 400 – 600 V, 3-f 70%, 230 – 440 V, 3-f 60%, 200 – 208 V, 3-f	100%, 400 – 600 V, 3-f
Rozměry	hloubka x šířka x výška	356 x 168 x 305 mm	426 x 348 x 172 mm	586 x 271 x 498 mm	586 x 271 x 498 mm	671 x 427 x 655 mm	1040 x 710 x 1090 mm
Hmotnost		9 kg	16,8 kg	37 kg	44 kg	61 kg	351 kg
Zdroj plynu		Vzduch nebo N ₂	Vzduch nebo N ₂	Vzduch nebo N ₂	Vzduch nebo N ₂	Vzduch nebo N ₂	Plazmový plyn: Vzduch, N ₂ , O ₂ , Ar-H ₂ Ochranný plyn: Vzduch, N ₂ , CO ₂
Průtok a tlak		113 l/min v 5,5 bar	170 l/min v 6,2 bar	189 l/min v 4,8 bar	189 l/min v 4,8 bar	260 l/min v 5,1 bar	Plazmový plyn: 31 l/min v 8,3 bar Ochranný plyn: 132 l/min v 6,2 bar
Délky vedení k hořáku		4,5 m pouze ruční hořák	6,1 m, 7,6 m, 10,7 m, 15,2 m	7,6 m, 15,2 m, 22,8 m	7,6 m, 15,2 m, 22,8 m	7,6 m, 15,2 m, 22,8 m	7,6 m, 15,2 m

* Hodnoty dovoleného zatížení pro zařízení společnosti Hypertherm se zjišťují při 40° C, podle mezinárodních norem a jsou stanovovány při skutečných hodnotách napětí na oblouku při řezu. Hodnoty u konkurenčních systémů se často zjišťují při pokojové teplotě 20° C a při teoretickém výstupním napětí, což má za následek, že jsou jejich hodnoty dovoleného zatížení značně nadnesené.



Výkonové údaje

Pro určování výkonu plazmových systémů neexistuje žádná průmyslová norma, a proto je důležité zachovávat při porovnávání produktů různých výrobců náležitou obezřetnost.

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.

Mechanizované (strojní) řezání

Maximální – Síla uhlíkové ocele, kterou je možno propálit s dobrou kvalitou řezu a bez nadměrného opotřebení spotřebních dílů. Při startu na hraně je řezný výkon stejný jako u ručního řezu.

Poznámka: Další informace o řezných rychlostech při mechanizovaném řezání a síle materiálu najdete v manuálech k příslušným výrobkům.