

Hypertherm®

powermax 85®

Sistema de plasma manual o mecanizado para cortar y ranurar metal

| Capacidad | Esesor | Velocidad de corte |
|---|---------------------|--------------------------|
| Corte manual | | |
| Recomendado | 25 mm (1 pulg.) | 500 mm/min (20 pulg/min) |
| | 32 mm (1-1/4 pulg.) | 250 mm/min (10 pulg/min) |
| Corte de separación | 38 mm (1-1/2 pulg.) | 125 mm/min (5 pulg/min) |
| Perforación | 19 mm (3/4 pulg.)* | |
| *Capacidad de perforación para uso manual o con control de altura de la antorcha automático | | |
| Tasa de remoción de metal Perfil de la ranura | | |
| Capacidad de ranurado | | |
| | 8,8 kg por hora | 5,8 mm P x 7,1 mm A |



Máxima productividad

- Mayores velocidades de corte: 250% mayores que las del oxicorte en 12 mm (1/2 pulg.) de acero al carbono.
- Calidad de corte y ranurado superiores, lo que significa invertir menos tiempo en rectificación y tratamiento del borde.

Fácil de usar para corte y ranurado

- La tecnología Smart Sense™ ajusta automáticamente la presión de aire al modo de corte y la longitud de los cables y mangueras de la antorcha.
- Antorchas manual, mecanizada recta y robótica para mayor versatilidad y facilidad de uso.
- Amplia tolerancia de voltaje que mejora el rendimiento con generadores de energía y en condiciones de bajo voltaje de línea.
- Escudo frontal optimizado que reduce la acumulación de escoria y permite un corte con arrastre más fácil y superior.

Fabricado y ensayado para soportar las condiciones más rigurosas

- Las antorchas Duramax™ están concebidas para resistir calor e impacto de altura.
- La tecnología SpringStart™ asegura el arranque constante y una antorcha más confiable.
- Casi ningún mantenimiento para un tiempo de operación máximo – la antorcha no para.

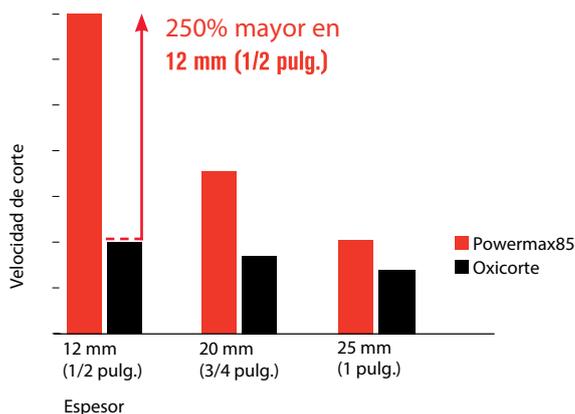
Bajo costo operativo

- Mayor duración de los consumibles para un menor costo y mayor tiempo de operación.
- Alta eficiencia de potencia, lo que reduce el consumo de energía.

Estilos de antorcha Duramax



Rendimiento de corte relativo en acero al carbono



Especificaciones

| | |
|---|---|
| Voltajes de entrada | CSA 200 – 480 V, 1-F, 50/60 Hz 200 – 600 V, 3-F, 50/60 Hz CE 400 V, 3-F, 50/60 Hz |
| Corriente de entrada a 12,2 kW | CSA 200/208/240/480 V, 1-F 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V, 3-F 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V, 3-F 20,5/19,5 A |
| Corriente de salida | 25 – 85 A |
| Voltaje de salida nominal | 143 VCD |
| Ciclo de trabajo a 40 °C | CSA 60% a 85 A, 230 – 600 V, 3-F 60% a 85 A, 480 V, 1-F 50% a 85 A, 240 V, 1-F 50% a 85 A, 200 – 208 V, 3-F 40% a 85 A, 200 – 208 V, 1-F 100% a 66 A, 230 – 600 V, 1/3-F 60% a 85 A, 380/400 V, 3-F CE 100% a 66 A, 380/400 V, 3-F |
| Voltaje en circuito abierto (OCV) | CSA 305 VCD CE 270 VCD |
| Dimensiones con manija | 500 mm P; 234 mm A; 455 mm L |
| Peso con antorcha de 7,6 m | CSA 32 kg CE 28 kg |
| Alimentación de gas | Aire o nitrógeno limpio, seco, sin aceite |
| Presión/rango de flujo de entrada de gas recomendados | Corte: 189 l/min a 5,6 bar Ranurado: 12 l/min a 4,8 bar |
| Longitud del cable de potencia de alimentación | 3 m |
| Tipo de fuente de energía | Inversor – IGBT |

Operación del generador de energía

| Valor nominal del motor (kW) | Salida del sistema (A) | Rendimiento (extensión de arco) |
|------------------------------|------------------------|---------------------------------|
| 20 | 85 | Completo |
| 15 | 70 | Limitado |
| 15 | 60 | Completo |
| 12 | 60 | Limitado |
| 12 | 40 | Completo |
| 8 | 40 | Limitado |
| 8 | 30 | Completo |

Tabla de corte

| Material | Espesor | | Corriente (A) | Velocidad de corte máxima | |
|------------------|---------|---------|---------------|---------------------------|-------------|
| | (mm) | (pulg.) | | (mm/min) | (pulg./min) |
| Acero al carbono | 3 | 1/8 CA | 45 | 5000 | 205 |
| | 6 | 1/4 | 85 | 5330 | 200 |
| | 12 | 1/2 | 85 | 2000 | 70 |
| | 19 | 3/4 | 85 | 920 | 36 |
| | 25 | 1 | 85 | 560 | 21 |
| | 32 | 1 1/4 | 85 | 350 | 14 |
| Acero inoxidable | 6 | 1/4 | 85 | 5850 | 205 |
| | 12 | 1/2 | 85 | 1750 | 60 |
| | 19 | 3/4 | 85 | 770 | 30 |
| | 25 | 1 | 85 | 475 | 18 |
| Aluminio | 6 | 1/4 | 85 | 6200 | 215 |
| | 12 | 1/2 | 85 | 2400 | 85 |
| | 19 | 3/4 | 85 | 1170 | 46 |
| | 25 | 1 | 85 | 670 | 25 |

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

Información para pedidos

A continuación están algunas de las 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 manual 75° | | Antorcha manual de 75° 15° y 75° | | | Antorcha mecanizada de longitud total 180° | |
| | 7,6 m | 15,2 m | 7,6 m | 15,2 m | 7,6 m | 7,6 m | 15,2 m |
| CSA 200 – 600 V | 087108 | 087109 | 087113 | 087114 | 087144 | 087115 | 087116 |
| CE 400V | 087117 | 087118 | 087122 | 087123 | 087146 | 087124 | 087125 |

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, el juego de consumibles, la antorcha, el cable de masa y los demás componentes)

Opciones de 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 interfaz serie (RS-485) |
|-----------------|----------------------------|--|---|
| CSA 200 – 600 V | 087067 | 087104 | 087105 |
| CE 400 V | 087068 | 087106 | 087107 |

Opciones de juegos de consumibles para empezar

| | Manual | Mecanizado | Mecanizado con capuchón de retención óhmico |
|-------|--------|------------|---|
| Juego | 228966 | 228967 | 228968 |

Opciones de componentes

| Longitud cable | Antorchas | | | | | | Cables de masa | | | Cables de control | | | |
|----------------|-----------|--------|-----------|--------|----------|--------|----------------|----------------|--------------------|--------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|--------|
| | Manual | | Mecánica | | Robótica | | Pinza manual | Pinza estilo C | Terminal de anillo | Interruptor de arranque remoto | Conector CNC tipo horquilla | Conector CNC tipo horquilla | |
| 75° | 15° | 180° | Mini 180° | 45° | 90° | 180° | | | | | | | |
| 4,5 m | | | 059476 | 059488 | | | | | | | | | |
| 7,6 m | 059473 | 059470 | 059477 | 059482 | 059464 | 059465 | 059466 | 223035 | 223203 | 223209 | 128650 | 228350 | 023206 |
| 10,7 m | | | 059478 | 059483 | | | | | | | | | |
| 15,2 m | 059474 | 059471 | 059479 | 059484 | | | | 223034 | 223204 | 223210 | 128651 | 228351 | 023279 |
| 22,8 m | 059475 | 059472 | 059480 | | | | | 223033 | 223205 | 223211 | 128652 | | |

⁴ Para emplear con equipo de automatización que requiere voltaje del arco dividido.

⁵ Para emplear cuando no se necesita voltaje del arco dividido.

Piezas consumibles de la antorcha

Las boquillas y los electrodos están disponibles en varias cantidades. Para más información, comuníquese con su distribuidor.

| Tipo de consumible | Tipo antorcha | Amperaje | Boquilla | Escudo frontal/ deflector | Capuchón de retención | Electrodo | Anillo distribuidor |
|--------------------|---------------|----------|----------|---------------------------|--------------------------|-----------|---------------------|
| Corte con arrastre | Manual | 45 | 220941 | 220818 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | | 65 | 220819 | | | | |
| | | 85 | 220816 | | | | |
| Mecanizado | Mecánica | 45 | 220941 | 220817 | 220854 ó 220953 (óhmico) | 220842 | 220857 |
| | | 65 | 220819 | | | | |
| | | 85 | 220816 | | | | |
| Sin protección | Mecánica | 45 | 220941 | 220955 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | | 65 | 220819 | | | | |
| | | 85 | 220816 | | | | |
| FineCut | Manual | 45 | 220930 | 220931 | 220854 ó 220953 (óhmico) | 220842 | 220947 |
| | Mecánica | 45 | | 220948 | | | 220857 |
| Ranurado | Manual | | 220797 | 220798 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | Mecánica | | | | | | |

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 Estados Unidos u otros países.

Para más información, comuníquese con su distribuidor autorizado Hypertherm o visite www.hypertherm.com.

© 09/2012 Hypertherm, Inc. Revisión 3

860323 Español / Spanish



La responsabilidad ambiental es un valor esencial para Hypertherm. Los productos Powermax están diseñados para cumplir y sobre cumplir las regulaciones ambientales de todo el mundo, entre ellas la directiva RoHS.

Las fuentes de energía tienen una garantía de 3 años y las antorchas, de 1 año.

Diseñado y ensamblado en EE. UU.

ISO 9001:2008

