

# Hypertherm®

## powermax65®

### Sistema a plasma portátil ou mecanizado para corte e goivagem de metal

	Espessura	Velocidade mínima de corte
Capacidade de corte portátil		
Recomendado	19 mm (3/4 pol)	500 mm/min (20 ppm)
	25 mm (1 pol)	250 mm/min (10 ppm)
Separação	32 mm (1-1/4 pol)	125 mm/min (5 ppm)
Capacidade de perfuração mecanizada		
	12 mm (1/2 pol)	
	Taxa de remoção de metal	Perfil de entalhe
Capacidade de goivagem		
	4,8 kg por hora	3,5 mm C x 6,6 mm L

#### Principais vantagens da fonte de alimentação

- A tecnologia Smart Sense™ ajusta automaticamente a pressão de gás de acordo com o modo de corte e com o comprimento do cabo da tocha para desempenho ideal.
- O circuito Boost Conditioner™ (em modelos CSA) melhora o desempenho em tensão baixa de linha, geradores de motor e alimentação de entrada flutuável.
- As tochas FastConnect™, a interface do CNC e os quatro estilos de molde de trabalho aumentam a versatilidade de uso portátil e mecanizado.
- Painel de controle simplificado com tela LCD para fácil operação.

#### Principais vantagens de tocha

- As tochas manuais da série 15° e 75° Duramax™ possibilitam que os operadores selecionem facilmente a ferramenta ideal para o trabalho. A alça 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.
- O bico Conical Flow™ aumenta a densidade de energia de arco para qualidade de corte superior 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 H65 75°



Tocha manual H65s 15°

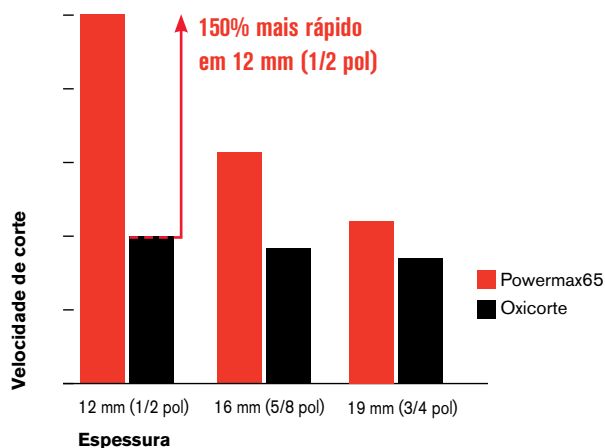


Tocha mecanizada de comprimento total M65



Minitocha mecanizada M65m

#### Desempenho de corte relativo em aço-carbono



## Especificações

<b>Tensões de entrada</b>	CSA 200 – 480 V, Monofás., 50/60 Hz 200 – 600 V, Trifás., 50/60 Hz CE 400 V, Trifás., 50/60 Hz
<b>Corrente de entrada a 9 kW</b>	CSA 200/208/240/480 V, Monofás. 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, Trifás. 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, Trifás. 15,5/15 A
<b>Corrente de saída</b>	20 – 65 A
<b>Tensão de saída calculada</b>	139 VCC
<b>Ciclo de trabalho a 40 °C</b>	CSA 50% a 65 A, 230 – 600 V, Mono/Trifás. 40% a 65 A, 200 – 208 V, Mono/Trifás. 100% a 46 A, 230 – 600 V, Mono/Trifás. CE 50% a 65 A, 380/400 V, Trifás. 100% a 46 A, 380/400 V, Trifás.
<b>Tensão de circuito aberto (OCV)</b>	CSA 295 VCC CE 270 VCC
<b>Dimensões com alças</b>	500 mm C, 234 mm L, 455 mm A
<b>Peso com tocha de 7,6 m</b>	CSA 29 kg CE 26 kg
<b>Suprimento de gás</b>	Nitrogênio ou ar limpo, seco, sem óleo
<b>Pressão/faixa de vazão de entrada de gás recomendados</b>	Cortando: 189 l/min a 5,6 bar Goivagem: 212 l/min a 4,8 bar
<b>Comprimento do cabo de alimentação de entrada</b>	3 m
<b>Tipo de fonte de alimentação</b>	Inversor – IGBT (transistor bipolar de comportsa isolada)

## Operação de gerador acionada por motor

Taxa de potência do motor (kW)	Saída do sistema (ampère)	Desempenho (estiramento do arco)
15	65	Total
12	65	Limitado
12	40	Total
8	40	Limitado
8	30	Total

## Tabela de corte

Material	Espessura (mm) (pol)		Corrente (ampère)	Velocidade máxima de corte <sup>1</sup> (mm/min) (ppm)	
	3	10 bitola		45	205
Aço-carbono	6	¼	65	3900	145
	12	½	65	1430	50
	19	¾	65	610	24
	25	1	65	350	13
Aço inoxidável	3	10 bitola	45	4200	168
	6	¼	65	3800	120
	12	½	65	1150	40
	19	¾	65	490	19
Alumínio	6	¼	65	5500	190
	12	½	65	1660	60
	19	¾	65	770	30

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

## Informações de pedido

A seguir apresentamos algumas das configurações mais comuns do sistema, que incluem uma fonte de alimentação, tocha e cabo de trabalho. Configurações adicionais são relacionadas em nosso site.

Tensões de entrada	Sistemas portáteis				Sistemas mecanizados	
	Fonte de alimentação padrão		Fonte de alimentação com porta do CPC e proporção de tensão selecionável		Fonte de alimentação com porta do CPC e proporção de tensão selecionável	
	Tocha H65 7,6 m	Tocha H65 15 m	Tocha H65 7,6 m	Tocha H65 15 m	Tocha M65 7,6 m	Tocha M65 15 m
200 – 600 V CSA <sup>2</sup>	083270	083271	083275	083276	083277	083278
400 V CE <sup>3</sup>	083279	083280	083284	083285	083286	083287

<sup>2</sup> Para uso nas Américas e na Ásia, exceto China.

<sup>3</sup> Para uso em países que exigem marcas CE, CCC ou GOST.

## Configurações personalizadas (selecione fonte de alimentação, tocha, cabo de trabalho e outros componentes)

### Opções de fonte de alimentação

	Fonte de alimentação padrão	Fonte de alimentação com porta do CPC e proporção de tensão selecionável	Fonte de alimentação com porta do CPC, proporção de tensão selecionável e porta de interface serial (RS-485)
200 – 600 V CSA	083234	083266	083267
400 V CE	083235	083268	083269

### Opções de componente

Comprimento do cabo	Tochas				Cabos de trabalho			Cabos de controle			
	H65	H65s	M65	M65m	Grampo manual	Grampo em estilo C	Ímã	Terminal anel	Controle remoto	Plugue em faston do CNC <sup>4</sup>	Plugue em faston do CNC <sup>5</sup>
3 m	083246	083250									
4,5 m			083254	083259							
7,6 m	083247	083251	083255	083260	223125	223194	223197	223200	128650	228350	023206
11 m			083256	083261							
15 m	083248	083252	083257	083262	223126	223195	223198	223201	128651	228351	023279
23 m	083249	083253	083258	083263	223127	223196	223199	223202	128652		

<sup>4</sup> Para uso com equipamento de automação que requer tensão de arco dividida.

<sup>5</sup> Para uso quando não for necessário tensão de arco dividida.

## Partes consumíveis de tocha

Os bicos e eletrodos estão disponíveis em várias quantidades. Para obter mais informações, contate seu distribuidor.

Tipo de consumível	Tipo de tocha	Corrente	Bico	Bocal/ defletor	Capa	Eletrodo	Distribuidor de gás
Corte por arrasto	Manual	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
Mecanizada	Mecanizada	45	220941	220817	220854 ou 220953 (ôhmico)	220842	220857
		65	220819				
Sem proteção	Mecanizada	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut®	Manual	45	220930	220931	220854 ou 220953 (ôhmico)	220842	220947
	Mecanizada	45		220948			220857
Goivagem	Manual		220797	220798	220854	220842	220857
	Mecanizada						



Este sistema atende à diretiva RoHS restringindo o uso de chumbo, mercúrio, cádmio e outros compostos perigosos.

**Projetado e montado nos EUA**

As fontes de alimentação têm garantia de três anos; as tochas têm garantia de um ano.

**ISO 9001:2008**

# Hypertherm®

## Corte com confiança™

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

Para obter mais informações, entre em contato com seu revendedor autorizado da Hypertherm ou visite [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

© 7/10 Hypertherm, Inc. Revisão 0

860317 Português / Portuguese