

# Hypertherm®

## powermax45®

### Sistema plasma manuale o meccanizzato per il taglio e la scricatura dei metalli

#### Dati operativi

Spessore di taglio	Manuale	Sfondamento su sistema meccanizzato
Consigliato	12 mm	
Massimo	19 mm	10 mm
Di separazione	25 mm	

---

Capacità di scricatura

Rimozione oraria di metallo: 2,8 kg

Profondità x larghezza: 2,9 mm x 6,5 mm

#### Vantaggi principali

- Le dimensioni ed il peso contenuti offrono una portabilità senza pari tra le macchine di taglio per spessori di 12 mm.
- La tecnologia Conical Flow™ aumenta la densità di energia dell'arco e consente di ottenere una qualità di taglio superiore con poca bava.
- La tecnologia di taglio trascinato brevettata rende il sistema facile da usare – anche per operatori con poca esperienza.
- La funzione Boost Conditioner™ migliora l'utilizzo della corrente sulle linee da 200 – 240 A ed assicura un'erogazione costante indipendentemente dalle fluttuazioni nella tensione di alimentazione – anche con generatori sul campo.
- L'interfaccia CNC e la torcia con connessione Fast Connect™ aumentano la versatilità per l'utilizzo manuale o su macchina.
- Il design a doppio angolo prolunga la durata dell'ugello e riduce i costi operativi.
- La tecnologia Powercool™ consente di raffreddare i componenti interni in modo più efficiente: questo garantisce una maggiore affidabilità del sistema ed un maggiore tempo di funzionamento effettivo.

#### Applicazioni

- Taglio manuale
- Scricatura
- Taglio meccanizzato
  - Bancali ortogonali X-Y
  - Sistemi su carrello
  - Sistemi di taglio dei tubi
  - Sistemi robotizzati

#### Componenti standard del sistema

- Generatore
- Torcia manuale T45v torcia per macchina T45m
- Consumabili extra per taglio e scricatura
- Cavo di massa con pinza, 6 m
- Tracolla



Torcia manuale T45v



Torcia per macchina T45m

## Specifiche

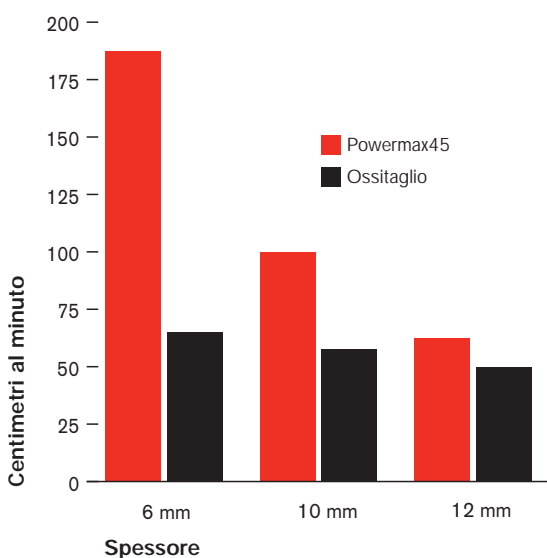
Tensioni di alimentazione ( $\pm 10\%$ )	200 – 240 V, monofase, CSA 230 V, monofase, CE 400 V, trifase, CE
Corrente assorbita a 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, monofase, CSA 230 V, 30 A, monofase, CE 400 V, 10 A, trifase, CE
Tensione di uscita nominale	132 VCC
Corrente di taglio	20 – 45 A
Ciclo di lavoro a 40° C	50% a 45 A, 132 V 60% a 41 A, 132 V 100% a 32 A, 132 V
TCA massima	275 VCC
Dimensioni con maniglia	P 426 mm; L 172 mm; A 348 mm
Peso, compresa la torcia	16,8 kg CSA 15,8 kg CE
Alimentazione del gas	Aria pulita, secca e senza olio oppure azoto
Portata	170 l/min
Pressione di alimentazione	6,2 bar
Lunghezza del cavo di alimentazione	3 m
Lunghezza del cavo di massa	6,1 m
Periodo di garanzia	Garanzia totale di 3 anni sul generatore e di 1 anno sulla torcia.

## Funzionamento con generatore a motore

Potenza nominale motore (kW)	Corrente di uscita (A)	Prestazioni (stiramento dell'arco)
8	45	Massime
6	45	Limitate
6	30	Massime

## Powermax45 contro ossitaglio

Velocità di taglio sull'acciaio al carbonio



# Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect e Powercool sono marchi di fabbrica di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri paesi.

Per conoscere il rivenditore Hypertherm più vicino, visitate il nostro sito web: [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

## Tabella di taglio

Materiale	Spessore (mm)	Corrente (A)	Velocità di taglio massima* (mm/min)
Acciaio al carbonio	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	4445
	6,4	45	1905
	9,5	45	1016
	12,7	45	635
	19,1	45	254
	25,4	45	127
Acciaio inox	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	3810
	6,4	45	1397
	9,5	45	813
	12,7	45	457
	19,1	45	229
	Alluminio	1,5	45
1,9		45	9144
3,4		45	3810
6,4		45	1397
9,5		45	813
12,7		45	457
19,1		45	229

\* Le velocità di taglio dichiarate derivano dai test effettuati nei laboratori Hypertherm. Per ottenere le prestazioni di taglio ottimali, le velocità di taglio effettive possono variare sulla base delle applicazioni specifiche. Fare riferimento al manuale d'uso per maggiori dettagli.

## Informazioni per gli ordini

	Codice parte sistema				
	Con torcia da 6,1 m	Con torcia da 7,6 m	Con torcia da 10,7 m	Con torcia da 15 m	
<b>200 – 240 V, monofase, CSA<sup>1</sup></b>	Sistema manuale	088016	–	–	088017
	Sistema meccanizzato	–	088022	088023	088024
<b>230 V, monofase, CE<sup>2</sup></b>	Sistema manuale	088018	–	–	088019
	Sistema meccanizzato	–	088025	088026	088027
<b>400 V, trifase, CE<sup>2</sup></b>	Sistema manuale	088020	–	–	088021
	Sistema meccanizzato	–	088028	088029	088030

<sup>1</sup> Per l'utilizzo nelle Americhe ed in Asia, Cina esclusa.

<sup>2</sup> Per l'utilizzo nei Paesi che richiedono la marcatura CE, CCC o GOST.



Questo sistema è conforme alla direttiva RoHS che regola l'utilizzo di piombo, mercurio, cadmio ed altre sostanze pericolose.

## Spessore di taglio nominale

Non esiste uno standard industriale di valutazione dei sistemi plasma; pertanto è importante fare attenzione quando si confrontano due prodotti di costruttori diversi.

### Taglio manuale

**Consigliato** – Spessore di acciaio al carbonio su cui si ottiene una buona qualità di taglio con velocità di taglio maggiori o uguali a 500 mm al minuto. Almeno l'80% delle operazioni di taglio devono essere eseguite sullo spessore consigliato.

**Massimo** – Spessore di acciaio al carbonio sul quale il sistema offre una buona qualità di taglio a velocità ridotta, inferiore a 250 mm al minuto. Al massimo il 20% dei tagli devono essere eseguiti sullo spessore massimo.

**Di separazione** – Spessore di acciaio al carbonio che può essere ragionevolmente separato, ma con una scarsa qualità di taglio e con velocità bassa. Il taglio di materiali con spessore pari a quello di separazione deve essere solo occasionale.

### Taglio meccanizzato

**Massimo** – Spessore di acciaio al carbonio che può essere sfondato con buona qualità di taglio e senza eccessiva usura delle parti consumabili. In caso di partenza dal bordo, lo spessore di taglio è analogo al caso di torcia manuale.

Nota: per maggiori informazioni sulle velocità e sugli spessori di taglio meccanizzato, fare riferimento ai manuali d'uso del prodotto.