

# Hypertherm®

## powermax45®

### Ręczne i zmechanizowane systemy plazmowe do cięcia i żłobienia metalu

#### Dane operacyjne

Zakres grubości cięcia	Urządzenie ręczne	Mechaniczne wykonywanie otworów
Zalecana	12 mm	
Maksymalna	19 mm	10 mm
Dopuszczalna w ograniczonym zakresie	25 mm	

Możliwość żłobienia

Usuwanie metalu na godzinę: 2,8 kg

Głębokość x szerokość: 2,9 mm x 6,5 mm

#### Kluczowe zalety

- Dzięki małym wymiarom i niewielkiej masie niezrównana mobilność wśród urządzeń 12 mm.
- Technologia dyszy Conical Flow™ zwiększa gęstość energetyczną łuku, co daje lepszą jakość cięcia i mniej żużla.
- Chroniona patentem technologia cięcia z przeciąganiem palnika po przedmiocie - nawet dla początkujących operatorów.
- Boost Conditioner™ poprawia wykorzystanie prądu w sieciach zasilających 200 – 240 V, a także zapewnia niezmienną wydajność niezależnie od wahań napięcia zasilającego – również w przypadku zasilania z generatora.
- Interfejs CNC i złącze palnika Fast Connect™ zwiększają wszechstronność w zastosowania ręcznych i zmechanizowanych.
- Podwójna kątowa budowa wydłuża żywotność dyszy i zmniejsza koszty eksploatacji.
- Konstrukcja Powercool™ chłodzi wewnętrzne komponenty bardziej efektywnie, zwiększając niezawodność systemu i wydłużając czas pracy bez awarii.

#### Przykłady zastosowań

- Cięcie ręczne
- Żłobienie
- Cięcie zmechanizowane
  - Stoły X - Y
  - Systemy cięcia ze wspomaganie
  - Systemy cięcia rur
  - Systemy zrobotyzowane

#### Standardowe komponenty systemu

- Zasilacz
- Palnik ręczny T45v lub palnik maszynowy T45m
- Dodatkowe materiały eksploatacyjne do cięcia i żłobienia
- Przewód roboczy z zaciskiem, 6 m
- Pasek do przenoszenia



Palnik ręczny T45v



Palnik maszynowy T45m

## Dane techniczne

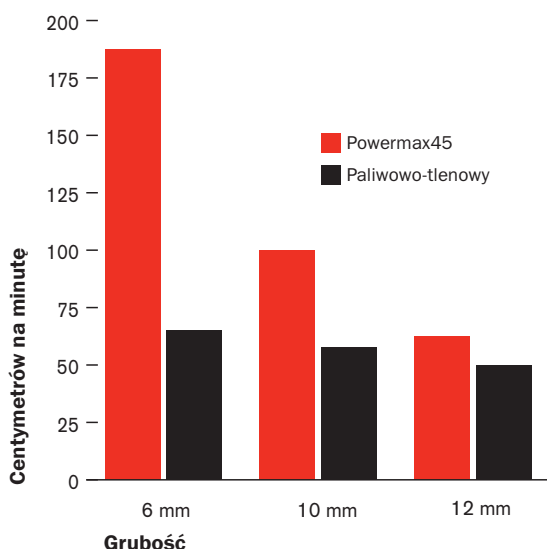
Napięcia wejściowe (±10%)	200 – 240 V, 1 faza, CSA 230 V, 1 faza, CE 400 V, 3 fazy, CE
Prąd wejściowy przy 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, 1 faza, CSA 230 V, 30 A, 1 faza, CE 400 V, 10 A, 3 fazy, CE
Znamionowe napięcie wyjściowe	132 VDC
Prąd wyjściowy	20 – 45 A
Cykl pracy przy 40° C	50% przy 45 A, 132 V 60% przy 41 A, 132 V 100% przy 32 A, 132 V
Maks. OVC	275 VDC
Wymiary z uchwytem	426 mm G; 172 mm S; 348 mm W
Masa z palnikiem	16,8 kg CSA 15,8 kg CE
Zasilanie gazowe	Czyste, suche, wolne od oleju powietrze lub azot
Natężenie przepływu:	170 l/perc
Ciśnienie przepływu:	6,2 bar
Długość przewodu zasilającego	3 m
Długość przewodu roboczego	6,1 m
Okres gwarancji	Pełna, trzyletnia gwarancja na zasilacz i roczna gwarancja na palnik.

## Praca przy zasilaniu z generatora

Moc silnika generatora (kW)	Wyjście systemu (A)	Wydajność (rozciągnięcie łuku)
8	45	Pełna
6	45	Ograniczona
6	30	Pełna

## Powermax 45 kontra system paliwowo-tlenowy

Prędkość cięcia miękkiej stali



# Hypertherm®

A Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect i Powercool to zastrzeżone znaki handlowe Hypertherm, Inc., i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub w innych krajach.

Odwiedź naszą stronę internetową [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com), by uzyskać informacje o najbliższym autoryzowanym dealerze Hypertherm.

## Wykres cięcia

Materiał	Grubość (mm)	Prąd (A)	Maksymalna prędkość cięcia* (mm/min)
Miękka stal	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
Stal nierdzewna	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	3810
	6,4	45	1397
	9,5	45	813
	12,7	45	457
Aluminium	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	3810
	6,4	45	1397
	9,5	45	813
	12,7	45	457

\*Maksymalne prędkości cięcia podano na podstawie testów laboratoryjnych Hypertherm. Dla uzyskania optymalnych wyników cięcia, rzeczywiste prędkości cięcia mogą się różnić w różnych zastosowaniach. Więcej informacji w podręczniku operatora.

## Informacje dotyczące zamówień

	Numery części systemu			
	Z palnikiem 6,1 m	Z palnikiem 7,6 m	Z palnikiem 10,7 m	Z palnikiem 15 m
<b>200 – 240 V, 1 faza, CSA<sup>1</sup></b>				
System ręczny	088016	—	—	088017
System zmechanizowany	—	088022	088023	088024
<b>230 V, 1 faza, CE<sup>2</sup></b>				
System ręczny	088018	—	—	088019
System zmechanizowany	—	088025	088026	088027
<b>400 V, 3 fazy, CE<sup>2</sup></b>				
System ręczny	088020	—	—	088021
System zmechanizowany	—	088028	088029	088030

<sup>1</sup> Do użytku w obu Amerykach i Azji, za wyjątkiem Chin.

<sup>2</sup> Do użytku w krajach, które wymagają znaku CE, CCC lub GOST.



Systemy Powermax spełniają wymagania dyrektywy RoHS w sprawie ograniczenia stosowania ołowiu, rtęci, kadmu i innych szkodliwych składników.

## Zakresy grubości cięcia

Nie istnieje norma przemysłowa do oceny systemów plazmowych, dlatego należy zachować ostrożność przy porównywaniu systemów różnych producentów.

### Cięcie ręczne

**Zalecana** – Grubość miękkiej stali, przy której system zapewnia dobrą jakość cięcia i prędkość cięcia równą lub większą od 500 mm na minutę.

Osiemdziesiąt procent cięć lub więcej powinno odbywać się przy zalecanej grubości.

**Maksymalna** – Grubość miękkiej stali, przy której system zapewnia dobrą jakość cięcia, jednak przy zmniejszonej prędkości cięcia 250 mm na minutę. Dwadzieścia procent cięć lub mniej powinno odbywać się przy maksymalnej grubości.

**Dopuszczalna w ograniczonym zakresie** – Grubość miękkiej stali, która daje się jeszcze odciąć, jednak przy pogorszeniu jakości i niskiej prędkości. Cięcia w takich warunkach powinno odbywać się sporadycznie.

### Cięcie zmechanizowane

**Maksymalna** – Grubość miękkiej stali, w której można wykonać otwór dobrej jakości, bez nadmiernego zużycia materiałów eksploatacyjnych. Przy cięciu od krawędzi, maksymalna grubość jest taka sama, jak przy cięciu ręcznym.

Informacja: dodatkowe informacje na temat prędkości i grubości cięcia zmechanizowanego znajdują się w podręcznikach operatora odpowiednich produktów.