

# Hypertherm®

## powermax45®

### Handmatig of mechanisch plasmasysteem voor snijden en gutsen van metalen

#### Bedrijfsgegevens

*Snijcapaciteit*      *Handbediend*      *Mechanisch doorboren*

Aanbevolen      12 mm

Maximaal      19 mm      10 mm

Verbreken      25 mm

#### *Gutscapaciteit*

Hoeveelheid metaal verwijderd per uur: 2,8 kg

Diepte x breedte: 2,9 mm x 6,5 mm

#### Belangrijkste voordelen

- Geringe afmetingen en laag gewicht zorgen voor onovertroffen draagbaarheid in de klasse van 12 mm systemen.
- Conical Flow™ verhoogt de energiedichtheid van de boog voor superieure snijkwaliteit met lage baardvorming.
- De gepatenteerde slepend-snijden technologie is gemakkelijk toe te passen – zelfs voor beginnelingen.
- Boost Conditioner™ verbetert het stroomverbruik op 200 – 240 volt lijnen en biedt consistente prestaties, onafhankelijk van eventuele fluctuaties in ingangsspanning – zelfs op generatoren.
- Numerieke interface en Fast Connect™ toortsaansluiting verhogen de veelzijdigheid voor handmatig of mechanisch gebruik.
- Het dubbelgehoekte ontwerp verlengt de levensduur van de nozzle, bij lagere bedrijfskosten.
- Dankzij Powercool™ worden de inwendige componenten effectiever gekoeld voor hogere betrouwbaarheid en beschikbaarheid van het systeem.

#### Toepassingen

- Handmatig snijden
- Gutsen
- Mechanisch snijden
  - X-Y tafels
  - Patroonsystemen
  - Pijpsystemen
  - Robotsystemen

#### Standaard systeemcomponenten

- Stroombron
- T45v handtoorts of T45m mechanische toorts
- Extra slijtdelen voor snijden en gutsen
- Aarddraad met klem, 6 m
- Draagriem



T45v handtoorts



T45m mechanische toorts

## Specificaties

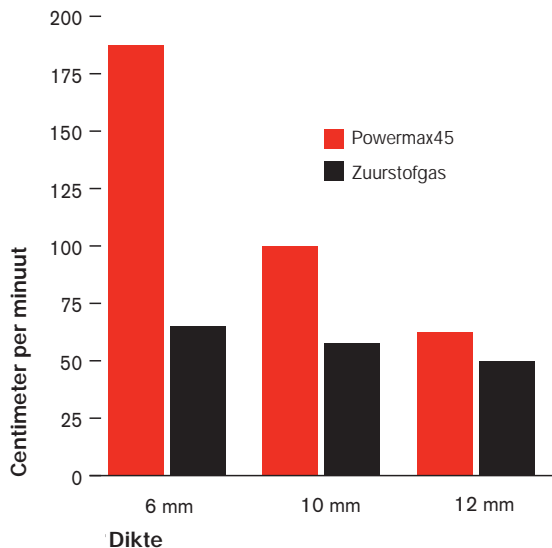
Ingangsspanningen ( $\pm 10\%$ )	200 – 240 V, 1-fasig, CSA 230 V, 1-fasig, CE 400 V, 3-fasig, CE
Ingangsstroom bij 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, 1-fasig, CSA 230 V, 30 A, 1-fasig, CE 400 V, 10 A, 3-fasig, CE
Nominale uitgangsspanning	132 VDC
Uitgangsstroom	20 – 45 A
Inschakelduur bij 40° C	50% bij 45 A, 132 V 60% bij 41 A, 132 V 100% bij 32 A, 132 V
Maximum OCV	275 VDC
Afmetingen met handgreep	426 mm D; 172 mm B; 348 mm H
Gewicht met toorts	16,8 kg CSA 15,8 kg CE
Gastoevoer	Schone, droge olievrije lucht of stikstof
Stromingssnelheid	170 L/min
Stromingsdruk	6,2 bar
Lengte voedingskabel	3 m
Lengte aarddraad	6,1 m
Garantieperiode	Volledige 3 jaar garantie op de stroombron en 1 jaar garantie op de toorts.

## Bedrijf met motorgenerator

Motorvermogen (kW)	Systeemitgangsstroom (A)	Prestaties (boogstrekking)
8	45	Volledig
6	45	Bepert
6	30	Volledig

## Powermax45 versus zuurstofgas

Snijsnelheid in koolstofstaal



# Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect en Powercool zijn handelsmerken van Hypertherm, Inc. en mogen worden geregistreerd in de Verenigde Staten en/of andere landen.

Raadpleeg onze website [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com) voor de dichtstbijzijnde officiële Hypertherm dealer.

## Snijtabel

Materiaal	Dikte (mm)	Stroom (A)	Maximum snijsnelheid* (mm/min)
Koolstofstaal	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
Roestvast staal	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
	Aluminium	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

\*De maximum snijsnelheden zijn verkregen in Hypertherm laboratoriumtests. Voor optimale snijprestaties kunnen de werkelijke snijsnelheden variëren, afhankelijk van de verschillende snijtoepassingen. Raadpleeg hiervoor de bedieningshandleiding.

## Bestelinformatie

	Systeemonderdeelnummers				
	Met 6,1 m toorts	Met 7,6 m toorts	Met 10,7 m toorts	Met 15 m toorts	
200 – 240 V, 1-fasig, CSA <sup>1</sup>	Handmatig systeem	088016	–	–	088017
	Gemechaniseerd systeem	–	088022	088023	088024
230 V, 1-fasig, CE <sup>2</sup>	Handmatig systeem	088018	–	–	088019
	Gemechaniseerd systeem	–	088025	088026	088027
400 V, 3-fasig, CE <sup>2</sup>	Handmatig systeem	088020	–	–	088021
	Gemechaniseerd systeem	–	088028	088029	088030

<sup>1</sup> Voor gebruik op het Amerikaanse continent en Azië, behalve China.

<sup>2</sup> Voor gebruik in landen die CE, CCC of GOST certificatie eisen.



Dit systeem voldoet aan de Europese RoHS richtlijn, die het gebruik van lood, kwik, cadmium en andere gevaarlijke stoffen beperkt.

## Prestatiewaarden

Er bestaat geen industriestandaard voor het waarderen van plasmasystemen, daarom is er voorzichtigheid geboden bij het vergelijken van producten van verschillende fabrikanten.

### Handmatig snijden

**Aanbevolen** – De koolstofstaaldikte waarbij het systeem een goede snijkwaliteit levert bij snelheden van 500 mm per minuut of meer. Tachtig procent of meer van de snijkarweien moeten op de aanbevolen materiaaldikte worden uitgevoerd.

**Maximaal** – De koolstofstaaldikte waarbij het systeem een goede snijkwaliteit levert, maar bij een lagere snijsnelheid van 250 mm per minuut. Twintig procent of minder mag bij maximum materiaaldikte worden uitgevoerd.

**Verbreken** – De koolstofstaaldikte die nog redelijk kan worden doorgesneden, maar met een slechtere snijkwaliteit en bij lage snelheid. Snijden van materiaal van doorsnijdikte moet slechts sporadisch plaatsvinden.

### Mechanisch snijden

**Maximaal** – De koolstofstaaldikte die met een goede snijkwaliteit kan worden doorgestoken, zonder overmatige slijtage van de slijtdelen. Bij starten aan de rand is de snijprestatie hetzelfde als met een handtoorts.

Let op: Raadpleeg de bedieningshandleidingen voor extra informatie over mechanische snijsnelheden en materiaaldiktes.