

# Hypertherm®

## powermax45®

### Ręczny i zmechanizowany system plazmowy do cięcia i żłobienia metalu

	Grubość	Minimalna szybkość cięcia
	Możliwość cięcia ręcznego	
Zalecane	12 mm	500 mm/min
	19 mm	250 mm/min
Odcięcie	25 mm	125 mm/min
	Możliwość przebijania zmechanizowanego	
	10 mm	
	Zdolność usuwania metalu	Profil rowka
	Możliwość żłobienia	
	4,8 kg na godzinę	gł. 3,3 mm x szer. 5,5 mm

#### Kluczowe zalety zasilacza

- Małe rozmiary i niewielka waga zapewniają znakomitą mobilność wśród maszyn do 12 mm.
- Boost Conditioner™ (w modelach CSA) kompensuje wahania napięcia wejściowego na liniach 200 – 240 V, poprawiając wydajność na linii niskonapięciowej, generatorach silnikowych oraz przy zmiennej mocy wejściowej.
- Interfejs CNC i złącze FastConnect™ palnika zwiększają wszechstronność wykorzystania w trybie ręcznym i zmechanizowanym.
- Rozwiązanie Powercool™ efektywniej schładza wewnętrzne komponenty, co zapewnia większą niezawodność systemu i wydłuża czas działania.

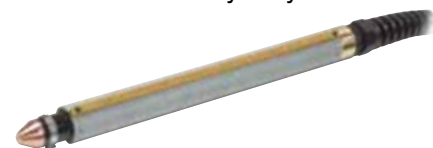
#### Kluczowe zalety palnika

- Conical Flow™ zwiększa gęstość energetyczną łuku, zapewniając lepszą jakość cięcia z mniejszą ilością żużlu.
- Opatentowana technologia cięcia ciągniętego ułatwia obsługę – nawet w przypadku operatorów obsługujących maszynę po raz pierwszy.
- Rozwiązanie dwukątowe wydłuża trwałość dyszy i obniża koszty operacyjne.

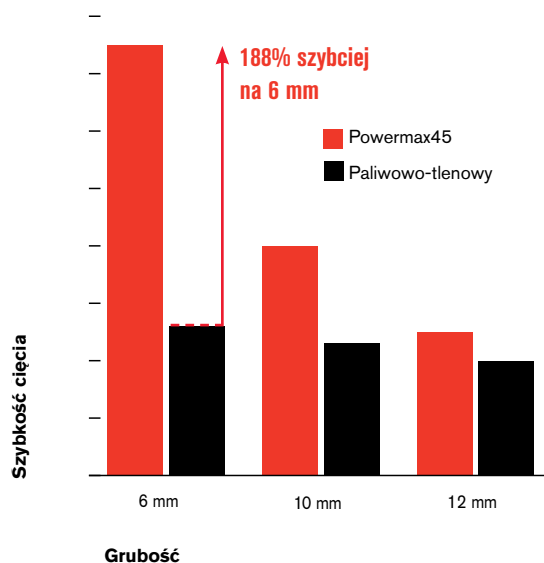


Palnik ręczny T45v

Palnik maszynowy T45m



#### Względna wydajność cięcia stali miękkiej



## Specyfikacje

Napięcia wejściowe (±10%)	CSA 200 – 240 V, 1 faza, 50–60 Hz CE 230 V, 1 faza, 50–60 Hz 400 V, 3 fazy, 50–60 Hz
Wejściowe natężenie prądu przy 5,95 kW	CSA 200/230 V, 1 faza, 34/28 A CE 230 V, 1 faza, 30 A 380/400 V, 3 fazy, 10,5/10 A
Wyjściowe natężenie prądu	20 – 45 A
Znamionowe napięcie wejściowe	132 V DC
Cykl pracy przy 40°C	CSA 50% przy 45 A, 200 – 240 V, 1 faza 60% przy 41 A, 200 – 240 V, 1 faza 100% przy 32 A, 200 – 240 V, 1 faza CE 50% przy 45 A, 230 V, 1 faza 60% przy 41 A, 230 V, 1 faza 100% przy 32 A, 230 V, 1 faza CE 50% przy 45 A, 380/400 V, 3 fazy 60% przy 41 A, 380/400 V, 3 fazy 100% przy 32 A, 380/400 V, 3 fazy
Napięcie obwodu otwartego	275 V DC
Rozmiary z uchwyty	426 mm gł.; 172 mm szer.; 348 mm wys.
Masa z palnikiem 6,1 m	CSA 17 kg CE 16 kg
Zasilanie gazem	Powietrze lub azot, czyste, suche, pozbawione oleju
Zalecane ciśnienie/szybkość przepływu gazu wlotowego	Cięcie: 70 l/min przy 5,5 bara Żłobienie: 170 l/min przy 4,1 bara
Długość kabla zasilania wejściowego	3 m
Typ zasilacza	Inwertor – IGBT

## Działanie przy zasilaniu generatorem

Moc generatora (kW)	Wyjście systemu (A)	Wydajność (rozciągnięcie łuku)
8	45	Pełne
6	45	Ograniczone
6	30	Pełne

## Wykres cięcia

Materiał	Grubość (mm)	Prąd (A)	Maksymalna szybkość cięcia <sup>1</sup> (mm/min)
Stal miękka	3	45	4445
	6	45	1905
	10	45	1016
	12	45	635
	19	45	254
Stal nierdzewna	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229
Aluminium	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229

<sup>1</sup> Maksymalne szybkości cięcia są określane na podstawie testów laboratoryjnych firmy Hypertherm. Do zapewnienia optymalnej wydajności należy stosować różne szybkości cięcia w zależności od jego rodzaju. Więcej szczegółów znajduje się w podręczniku operatora.

## Informacje dotyczące zamówień

Napięcia wejściowe	Systemy ręczne		Systemy zmechanizowane		
	Palnik T45v 6 m	Palnik T45v 15 m	Palnik T45m 7,6 m	Palnik T45m 10,7 m	Palnik T45m 15 m
200 – 240 V CSA <sup>2</sup>	088016	088017	088022	088023	088024
230 V CE <sup>3</sup>	088018	088019	088025	088026	088027
400 V CE <sup>3</sup>	088020	088021	088028	088029	088030

<sup>2</sup> Do użytku w obu Amerykach i Azji, z wyjątkiem Chin.

<sup>3</sup> Do użytku w krajach wymagających oznaczeń CE, CCC lub GOST.

## Niestandardowe konfiguracje (wybierz zasilacz, palnik i inne komponenty)

### Opcje zasilacza

Zasilacz z portem CPC i współczynnikiem napięcia 50:1	
200 – 240 V CSA	088013
230 V CE	088015
400 V CE	088014

### Opcje komponentów

Długość kabla	Palniki		Kable sterujące		
	T45v	T45m	Zdalne sterowanie	CNC wtyczka typu „spade” <sup>4</sup>	CNC wtyczka typu „spade” <sup>5</sup>
6 m	088008				
7,6 m		088010	128650	228350	023206
10,7 m		088011			
15 m	088009	088012	128651	228351	023279

<sup>4</sup> Do użytku z wyposażeniem automatycznym, które wymaga dzielonego napięcia łuku.

<sup>5</sup> Do użytku z wyposażeniem, które nie wymaga dzielonego napięcia łuku.

## Części eksploatacyjne palnika

Dysze i elektrody są dostępne w różnych ilościach. Więcej informacji można uzyskać u dystrybutora.

Typ materiałów eksploatacyjnych	Typ palnika	Natężenie prądu	Dysza	Ostona/Deflektor	Pierścien przytrzymujący	Elektroda	Pierścien zawirowujący
Cięcie kontaktowe	Ręczne	30	220480	220569	220483	220478	220479
		45	220671	220674	220713	220669	220670
Zmechanizowane	Maszynowe	45	220671	220673	220713 lub 220719 (kontakt omowy)	220669	220670
Żłobienie	Ręczne		220672	220675	220713	220669	220670
	Maszynowe						



Ten system spełnia wymagania dyrektywy RoHS ograniczającej użycie ołowiu, rtęci, kadmu innych niebezpiecznych składników.

Zasilacze są objęte 3-letnią, a palniki roczną gwarancją.

**Opracowano i zmontowano w USA**

**ISO 9001:2008**

# Hypertherm®

## Niezawodne cięcie™

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect i Powercool są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i innych krajach.

Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy Hypertherm lub odwiedzić stronę internetową: [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).