

# Hypertherm®

## powermax45®

### Handhållna eller mekaniserade plasmaskärsystem för skärning och mejsling av metall

#### Driftdata

*Snittkapacitet*     *Handbrännare*     *Mekaniserad håltagning*

Rekommenderad 12 mm

Maximum 19 mm                      10 mm

Kritisk 25 mm

*Mejslingskapacitet*

Metall borttagen per timme: 2,8 kg

Djup x bredd: 2,9 mm x 6,5 mm

#### Viktiga fördelar

- Tack vare behändig storlek och liten vikt är systemet lättare att bära än någon annan 12 mm-maskin.
- Conical Flow™ dysteknik ökar bågens energidensitet, vilket ger högre snittkvalitet och mindre slagg.
- Patenterad kontaktskärningsteknik gör arbetet enklare – även för förstagångsanvändare.
- Boost Conditioner™ ger bättre utnyttjande av strömmen vid 200 – 240 volt och jämna prestanda, oavsett spänningsfluktuationer – även vid generatordrift.
- CNC-gränssnitt och Fast Connect™ brännaranlutning ger ökad användbarhet både vid manuell och vid mekaniserad skärning.
- Dual-angle-design ger hållbarare slitdelar och lägre driftskostnader.
- Powercool™ ger effektivare kylning av de inre komponenterna, vilket ökar systemets pålitlighet och upptid.

#### Applikationer

- Manuell skärning
- Mejsling
- Mekaniserad skärning
  - X/Y-bord
  - Spårsystem
  - Rörsystem
  - Robotsystem

#### Komponenter till standardsystem

- Strömkälla
- T45v handbrännare eller T45m maskinbrännare
- Extra slitdelar för skärning och mejsling
- Jordkabel med klämma, 6 m
- Bärrem



T45v handbrännare



T45m maskinbrännare

## Specifikationer

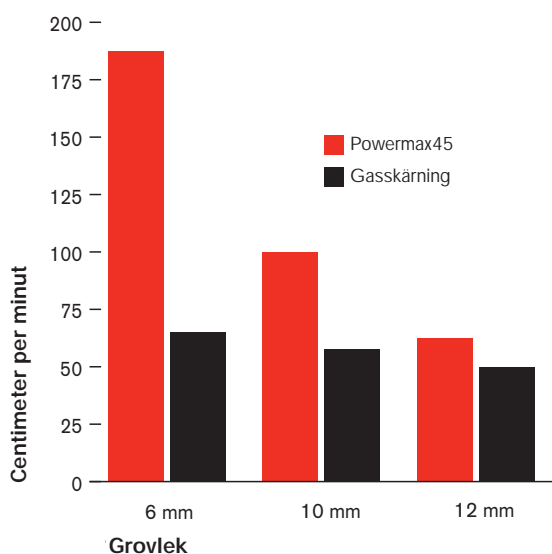
Inspänning (±10 %)	200 – 240 V, 1 fas, CSA 230 V, 1 fas, CE 400 V, 3 fas, CE
Inström vid 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, 1 fas, CSA 230 V, 30 A, 1 fas, CE 400 V, 10 A, 3 fas, CE
Nominell utspänning	132 VDC
Utström	20 – 45 A
Intermittensfaktor vid 40° C	50 % vid 45 A, 132 V 60 % vid 41 A, 132 V 100 % vid 32 A, 132 V
Maximum OCV	275 VDC
Mått med handtag	426 mm D, 172 mm B, 348 mm H
Vikt med brännare	16,8 kg CSA 15,8 kg CE
Gasförsörjning	Ren, torr och oljefri luft eller nitrogen
Flödes hastighet	170 l/min
Flödestryck	6,2 bars
Strömkabelns längd	3 m
Jordkabelns längd	6,1 m
Garantiperiod	Fullständig 3-årig garanti för strömkällan och 1 års garanti för brännaren.

## Drift med motordriven generator

Motoreffekt (kW)	Systemets uteffekt (ampere)	Prestanda (båglängd)
8	45	Full
6	45	Begränsad
6	30	Full

## Powermax45 jämfört med gasskärning

Skärhastighet på olegerat stål



# Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect och Powercool är varumärken för Hypertherm Inc. Dessa varumärken är registrerade i USA och andra länder.

För information om närmaste auktoriserade Hypertherm-återförsäljare, se [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).

## Skärtabell

Material	Grovlek (mm)	Ström (A)	Maximal skärhastighet* (mm/min)
Olegerat stål	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
Rostfritt stål	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	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

\* Uppgiften om maximal skärhastighet grundar sig på Hypertherms laboratorietester. För bästa prestanda gäller det att välja rätt hastighet, och den kan variera beroende på typen av skärning. Se manualen för närmare information.

## Orderinformation

	Reservdelsnummer				
	Med 6,1 m brännare	Med 7,6 m brännare	Med 10,7 m brännare	Med 15 m brännare	
200 – 240 V, 1 fas, CSA <sup>1</sup>	Manuellt system	088016	–	–	088017
	Mekaniserat system	–	088022	088023	088024
230 V, 1 fas, CE <sup>2</sup>	Manuellt system	088018	–	–	088019
	Mekaniserat system	–	088025	088026	088027
400 V, 3 fas, CE <sup>2</sup>	Manuellt system	088020	–	–	088021
	Mekaniserat system	–	088028	088029	088030

<sup>1</sup> För användning i Amerika och Asien, med undantag för Kina.

<sup>2</sup> För användning i länder som kräver CE-, CCC- eller GOST-märkning.



Detta system lever upp till RoHS-direktivets krav på begränsning av användning av bly, kvicksilver, kadmium och andra farliga beståndsdelar.

## Kapacitet

Det finns ingen industristandard för bedömning av plasmasytem, så det gäller att vara noggrann vid jämförelse av produkter från olika tillverkare.

### Manuell skärning

**Rekommenderad** – Den grovlek på olegerat stål vid vilken systemet ger bra snittkvalitet i hastigheter från 500 mm per minut och uppåt. Åttio procent eller mer av skärningen bör ske i metall med denna grovlek.

**Maximum** – Den grovlek på olegerat stål vid vilken systemet ger bra snittkvalitet, dock med reducerad hastighet 250 mm per minut. Tjugo procent eller mindre av skärningen bör ske i maxintervallet.

**Kritisk** – Den grovlek vid vilken olegerat stål fortfarande kan kapas, om än med dåligt snittresultat och vid låg hastighet. Skärning i denna grovlek bör inte ske alltför ofta.

### Mekaniserad skärning

**Maximum** – Den grovlek vid vilken håltagning kan ske i olegerat stål med gott resultat och utan alltför stort slitage på slitdelarna. Vid start från kant är kapaciteten densamma som för en handhållen brännare.

OBS! För ytterligare information om hastighet och grovlek vid mekaniserad skärning, se manualen för respektive produkt.