

Hypertherm® powermax45®

Sistema de plasma manual o mecanizado para cortar y ranurar metal

Capacidad	Espesor	Velocidad de corte
	<u>Corte manual</u>	
Tamaño recomendado	12 mm (1/2 pulg.)	500 mm/min (20 pulg/min)
	19 mm (3/4 pulg.)	250 mm/min (10 pulg/min)
Corte de separación	25 mm (1 pulg.)	125 mm/min (5 pulg/min)
Perforación	12 mm (1/2 pulg.) *	

* Capacidad de perforación para uso manual o con control de altura de la torcha automático

Tasa de remoción de metal Perfil de la ranura

<u>Capacidad de ranurado</u>	
2,8 kg por hora	3,3 mm P x 5,5 mm A

Art. 8167



Torcha manual T45v

Torcha mecanizada T45v



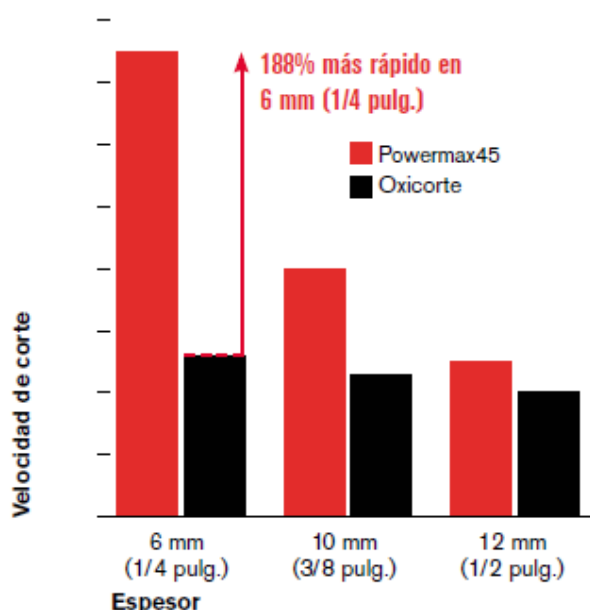
Ventajas clave de la fuente de energía

- Su reducido tamaño y peso liviano le dan una portabilidad incomparable entre las máquinas de 12 mm.
- El circuito Boost Conditioner™ (en los modelos CSA) compensa las variaciones del voltaje de entrada en líneas de 200 – 240 V, mejorando así el rendimiento con bajo voltaje de línea, generadores de energía y fluctuaciones de la potencia de alimentación.
- La interfaz CNC y la conexión FastConnect™ de la torcha aumentan la versatilidad del uso mecanizado y manual.
- El diseño Powercool™ enfría los componentes internos con mayor eficiencia, para una mayor confiabilidad del sistema y mejor tiempo de operación.

Ventajas clave de la torcha

- Boquilla Conical Flow™ que aumenta la densidad de energía del arco para una calidad de corte superior con menos escoria.
- Tecnología patentada de corte con arrastre que facilita el uso – incluso a los operadores novatos.
- El diseño de doble ángulo que prolonga la duración de la boquilla y reduce el costo operativo.
- El veloz reencendido proporciona velocidades de corte rápidas en metal expandido.

Rendimiento de corte relativo en acero al carbono



Especificaciones

Voltajes de entrada (± 10%)	CSA 200 – 240 V, 1-F, 50-60 Hz CE 230 V, 1-F, 50-60 Hz 400 V, 3-F, 50-60 Hz
Corriente de entrada a 5,95 kW	CSA 200/230 V, 1-F, 34/28 A CE 230 V, 1-F, 30 A 380/400 V, 3-F, 10,5/10 A
Corriente de salida	20 - 45 A
Voltaje de salida nominal	132 VCD
Ciclo de trabajo a 40° C	CSA 50% a 45 A, 200 – 240 V, 1-F 60% a 41 A, 200 – 240 V, 1-F 100% a 32 A, 200 – 240 V, 1-F CE 50% a 45 A, 230 V, 1-F 60% a 41 A, 230 V, 1-F 100% a 32 A, 230 V, 1-F CE 50% a 45 A, 380/400 V, 3-F 60% a 41 A, 380/400 V, 3-F 100% a 32 A, 380/400 V, 3-F
Voltaje en circuito abierto (OCV)	275 VCD
Dimensiones con manijas	426 mm P; 172 mm A; 348 mm L
Peso con torcha de 6,1 m	CSA 17 kg CE 16 kg
Alimentación de gas	Aire o nitrógeno limpio, seco, sin aceite
Presión / rango de flujo de entrada de gas recomendados	Corte: 170 l/min a 5,5 bar Ranurado: 170 l/min a 4,1 bar
Longitud del cable de potencia de alimentación	3 m
Tipo de fuente de energía	Inversor - IGBT

Tabla de corte

Material	Espesor		Corriente (A)	Velocidad de corte máxima¹	
	(mm)	(pulgadas)		(mm/min)	(pulg/min)
Acero al carbono	3	10 CA	45	4445	175
	6	1/4	45	1905	75
	10	3/8	45	1016	40
	12	1/2	45	635	25
	19	3/4	45	254	10
Acero inoxidable	25	1	45	127	5
	3	10 CA	45	3810	150
	6	1/4	45	1397	55
	10	3/8	45	813	32
	12	1/2	45	457	18
Aluminio	19	3/4	45	229	9
	3	10 CA	45	3810	280
	6	1/4	45	1397	100
	10	3/8	45	813	42
	12	1/2	45	457	25
	19	3/4	45	229	10

¹Las velocidades máximas de corte son el resultado de las pruebas de laboratorio hechas por Hypertherm. Las velocidades de corte para un rendimiento de corte óptimo pueden variar según las diferentes aplicaciones de corte. Consulte el manual del operador para más detalles.

Funcionamiento del generador de energía

Valor nominal del motor (kW)	Salida del sistema (A)	Rendimiento (extensión de arco)
8	45	Completo
6	25	Limitado
6	30	Completo



Este sistema cumple los requisitos de la directiva RoHS sobre la restricción de uso de plomo, mercurio, cadmio y otros compuestos peligrosos.

Las fuentes de energía tienen garantía de 3 años y las torchas, de 1 año.

Diseñado y ensamblado en los Estados Unidos

ISO 9001:2008

Piezas consumibles de la torcha

Las boquillas y los electrodos están disponibles en varias cantidades. Para más información, comuníquese con nosotros.

Tipo de consumible	Tipo de torcha	Amperaje	Boquilla	Escudo frontal / deflector	Capuchón de retención	Electrodo	Anillo distribuidor
Corte con arrastre	Manual	30	220480	220569	220483	220478	220479
		45	220671	220674	220713	220669	220670
Mecanizado	Mecánica	45	220671	220673	220713 o 220719 (óhmico)	220669	220670
Ranurado	Manual		220672	220675	220713	220669	220670
	Mecánica						

Hypertherm®
The world leader in
plasma cutting technology™

Hypertherm, Powermax, Boost Conditioner, FineCut, HyLife y Auto-voltage son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en los Estados Unidos u otros países.

Basado en © 01/2011, Hypertherm, Inc. Revisión 3
860283 Español / Spanish
Mehitor, 10/2012, Revisión 1