

# Hypertherm®

## powermax 105®

### Sistema plasma manuale o meccanizzato per il taglio e la scricatura di metalli

Capacità	Spessore	Velocità di taglio
Taglio manuale		
Consigliati	32 mm	500 mm/min
	38 mm	250 mm/min
Separazione	50 mm	125 mm/min
Sfondamento	22 mm*	
* Indice di sfondamento per uso manuale o con controllo di altezza torcia automatico		
Qtà rimozione metallo	Profilo scricatura	
Capacità scricatura		
9,8 kg/ora	6,4 mm P x 7,4 mm L	

#### Produttività massima

- Velocità di taglio superiori: tre volte più veloce dell'ossitaglio su acciaio al carbonio da 12 mm.
- Qualità di taglio e scricatura superiori significa minor tempo impiegato per la preparazione del bordo e la molatura.

#### Facile da usare per il taglio e la scricatura

- La tecnologia Smart Sense™ imposta automaticamente una corretta pressione dell'aria in base alla lunghezza della torcia e alla modalità di funzionamento.
- Torce robotizzate e macchina manuale e semplice per una maggiore versatilità e facilità d'uso.
- L'ampia tolleranza di tensione migliora le prestazioni dei generatori a motore e nelle condizioni di bassa tensione.
- Lo schermo migliorato riduce la formazione di bava e consente un taglio a contatto più liscio e quindi migliore.

#### Costruite e collaudate per resistere alle condizioni più difficili

- Le torce Duramax™ sono studiate per garantire una maggiore resistenza agli impatti e al calore.
- La tecnologia SpringStart™ assicura un innesco costante e torce più affidabili.
- Manutenzione minima per operatività massima.

#### Costi operativi bassi

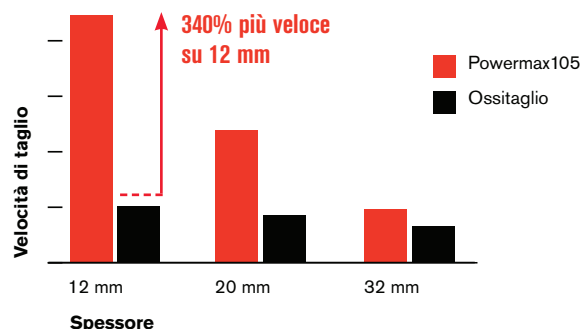
- Maggiore vita utile dei consumabili per costi più bassi e maggiore operatività.
- L'esclusivo rilevamento vita utile dell'elettrodo protegge la torcia e la lamiera dai danni tramite l'arresto automatico dell'alimentazione quando l'elettrodo viene usato eccessivamente.
- L'elevata efficienza dell'alimentazione abbassa il consumo energetico.



#### Stili di torcia Duramax



#### Prestazioni di taglio relative su acciaio al carbonio



### Caratteristiche tecniche

Tensione di alimentazione	CSA 200 – 600 V, 3 F, 50/60 Hz CE 230 – 400 V, 3 F, 50/60 Hz CE 400 V, 3 F, 50/60 Hz CCC 380 V, 3 F, 50/60 Hz
Corrente di ingresso <b>a 16,8 kW</b>	CSA 200/208/240/480/600 V, 3 F 58/56/49/25/22 A CE 230/400 V, 3 F, 50/29 A CE 400 V, 3 F, 28 A CCC 380 V, 3 F, 30 A
Corrente di uscita	30 – 105 A
Tensione nominale di uscita	160 VCC
Ciclo di lavoro a 40 °C	CSA 200-600 V 70% a 105 A, 240 V, 3 F 80% a 105 A, 480-600 V, 3 F 100% a 94 A, 480-600 V, 3 F 100% a 88 A, 240 V, 3 F CE 230-400 V 70% a 105 A, 230 V, 3 F 80% a 105 A, 400 V, 3 F 100% a 94 A, 400 V, 3 F 100% a 88 A, 230 V, 3 F CE 400 V 80% a 105 A, 400 V, 3 F 100% a 94 A, 400 V, 3 F CCC 380 V 80% a 105 A, 380 V, 3 F 100% a 94 A, 380 V, 3 F
Tensione a circuito aperto (OCV)	CSA (200 – 600 V) 300 VCC, CE (230 – 400 V) 288 VCC, CE (400 V) 292 VCC, CCC (380 V) 280
Dimensioni con maniglie	592 mm P; 274 mm L; 508 mm A
Peso con torcia da 7,6 m	CSA 45 kg CE 45 kg (230 – 400 V) CE 41 kg (400 V) CCC 41 kg
Alimentazione gas	Aria o azoto pulito, secco, senza olio
Flusso e pressione del gas <b>di entrata consigliati</b>	Taglio: 217 l/min a 5,9 bar Scriccatura: 227 l/min a 4,8 bar
Lunghezza cavo alimentazione	3 m
Tipo di generatore	Inverter – IGBT

### Funzionamento generatore azionato

#### a motore

Tensione azionamento motore (kW)	Tensione di uscita del sistema (ampere)	Prestazione (allungamento arco)
30	105	Completa
22,5	105	Limitata
22,5	85	Completa
15	85	Limitata
15	65	Limitata

### Velocità di taglio massima

Materiale	Corrente (ampere)	Unità di misura metriche		Unità di misura imperiali	
		Spessore (mm)	Velocità di taglio massima (mm/min)	Spessore (pollici)	Velocità di taglio massima <sup>1</sup> (poll./min)
Acciaio al carbonio	45	3	6150	10 GA	205
	105	6	6360	¼	240
	105	12	2580	½	95
	105	20	1180	¾	50
	105	25	780	1	30
Acciaio inox	105	32	500	1¼	20
	105	6	7500	¼	280
	105	12	2330	½	85
	105	20	990	¾	42
	105	25	660	1	25
Alluminio	105	6	8330	¼	330
	105	12	3070	½	114
	105	20	1470	¾	62
	105	25	970	1	37

<sup>1</sup>Le velocità di taglio massime sono state rilevate nel corso dei test di laboratorio Hypertherm. Per prestazioni di taglio ottimali, le velocità di taglio effettive possono variare in base alle applicazioni di taglio. Per ulteriori informazioni, consultare il manuale dell'operatore.

### Informazioni per ordinazioni

Di seguito sono riportate alcune delle più comuni configurazioni di sistema con generatore, torcia e cavo di lavoro. Configurazioni aggiuntive sono disponibili sul sito Web di Hypertherm.

Tensione di alimentazione	Sistemi manuali					Sistemi meccanizzati	
	Generatore standard		Generatore con porta CPC e rapporto di tensione selezionabile			Generatore con porta CPC e rapporto di tensione selezionabile	
	Torcia manuale 75°		Torcia manuale 75°			Torcia per macchina a lunghezza completa 180°	
	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	
200 – 600 V CSA	059374	059375	059376	059377	059382	059378	059379
230 – 400 V CE	059394	059395	059396	059397	059402	059398	059399
400 V CE	059414	059415	059416	059417	059422	059418	059419
380 V CCC	059434	059435	059436	059437	059442	059438	059439

<sup>2</sup>Per l'utilizzo nel continente americano e in Asia, ad eccezione della Cina.

<sup>3</sup>Per l'utilizzo nei paesi che richiedono la certificazione CE o GOST.

<sup>4</sup>Per l'utilizzo in Cina.

### Configurazioni personalizzate

(generatore, kit consumabili torcia, cavo di lavoro e altri componenti a scelta)

#### Opzioni generatore

	Generatore standard	Generatore con porta CPC e rapporto di tensione selezionabile	Generatore con porta CPC, rapporto di tensione selezionabile e porta a interfaccia seriale (RS-485)
200 – 600 V CSA	059370	059371	059372
230 – 400 V CE	059390	059391	059392
400 V CE	059410	059411	059412
380 V CCC	059430	059431	059432, 059433

<sup>5</sup> Non include un cavo di alimentazione.

#### Opzione kit di consumabili starter

	Manuale	Meccanizzato	Meccanizzato con cappuccio di tenuta ohmica
Kit	228849	228848	228969

#### Opzioni componenti

Lunghezza cavo	Torce						Cavi di lavoro			Cavi di controllo			
	Manuale		Macchina		Robotizzato		Morsetto manuale	Morsetto a C	Terminale ad anello	Accensione a distanza	Spina a forcella CNC <sup>6</sup>	Spina a forcella CNC <sup>7</sup>	
	75°	15°	180°	Mini 180°	45°	90°							180°
4,5 m			059476	059481									
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223254	223287	223284	128650	228350	023206
10,7 m			059478	059483									
15,2 m	059474	059471	059479	059484				223255	223288	223285	128651	228351	023279
22,8 m	059475	059472	059480					223256	223289	223286	128652		

<sup>6</sup> Per l'utilizzo con sistemi automatici che richiedono il segnale dell'arco partizionato.

<sup>7</sup> Per l'utilizzo con i sistemi che non richiedono il segnale dell'arco partizionato.

### Consumabili della torcia

Gli ugelli e gli elettrodi sono disponibili in varie quantità. Per ulteriori informazioni contattate il vostro distributore.

Tipo di consumabile	Tipo di torcia	Corrente	Ugello	Schermo/Deflettore	Cappuccio di tenuta	Elettrodo	Anello diffusore
Taglio a contatto	Manuale	45	220941	220818	220854	220842	220994
		65	220819				
		85	220816				
		105	220990	220992			
Meccanizzato	Macchina	45	220941	220817 o 220955 <sup>8</sup>	220854 o 220953 <sup>9</sup>	220842	220994
		65	220819				
		85	220816				
		105	220990	220993 o 220955 <sup>8</sup>			
	Manuale	45	220930	220931	220854 o	220842	220947
	Macchina	45		220948	220953 (ohmico)		220994
Scriccatura	Manuale		220991	220798	220854	220842	220994
	Macchina						

<sup>8</sup> Deflettore per taglio non schermato.

<sup>9</sup> Cappuccio di tenuta ohmica.



La gestione ambientale sostenibile è uno dei valori centrali di Hypertherm. I nostri prodotti Powermax sono studiati per soddisfare e superare la normativa ambientale globale, inclusa la direttiva RoHS.

3 anni di garanzia sui generatori e 1 anno di garanzia sulle torce.

Progettato e assemblato negli Stati Uniti  
ISO 9001:2008

Via dell'Artigianato, 4 - 60019 SENIGALLIA (AN)  
Tel. 071.7923031 (r.a.) - Fax 071.7927097  
http://www.tecnoveld.it E-mail: info@tecnoveld.it

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA