

Hypertherm®

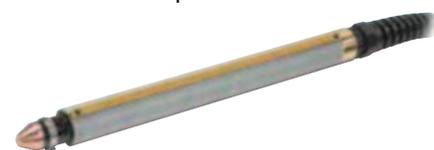
powermax45®

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

Capacità	Spessore	Velocità di taglio
	Taglio manuale	
Consigliati	12 mm	500 mm/min
	20 mm	250 mm/min
Separazione	25 mm	125 mm/min
Sfondamento	12 mm*	
* Indice di sfondamento per uso manuale o con controllo di altezza torcia automatico		
Qtà rimozione metallo	Profilo scricatura	
Capacità scricatura		
2,8 kg/ora	3,3 mm P x 5,5 mm L	



Torcia per taglio manuale T45v



Torcia per macchina T45m

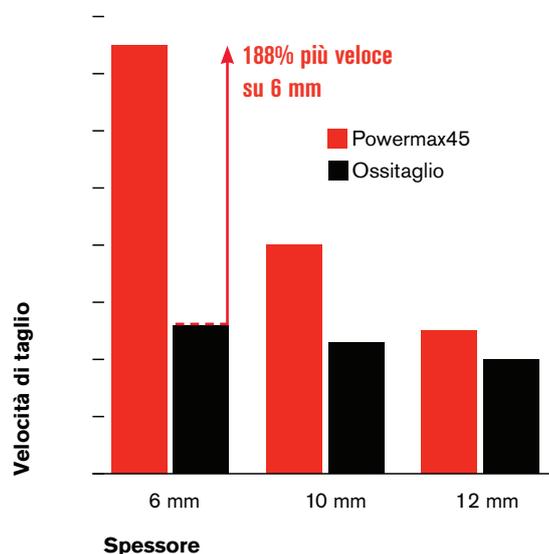
Benefici chiave del generatore

- Le dimensioni piccole ed il peso leggero forniscono una trasportabilità senza pari tra le macchine da 12 mm.
- Il circuito Boost Conditioner™ (nei modelli CSA e 1-PH) compensa le variazioni della tensione di alimentazione sulle linee da 200 – 240 V, fornendo migliori prestazioni sulla bassa tensione di linea, sui generatori del motore e sulla potenza fluttuante in ingresso.
- L'interfaccia CNC ed il connettore torcia FastConnect™ aumentano la versatilità per le applicazioni manuali e meccanizzate.
- La progettazione Powercool™ raffredda i componenti interni più efficacemente fornendo una migliore affidabilità e tempo di taglio effettivo.

Benefici chiave della torcia

- La tecnologia Conical Flow™ aumenta la densità dell'arco per migliorare la qualità di taglio con una quantità di bava ridotta.
- La tecnologia brevettata di taglio a contatto rende facile l'uso, anche per gli operatori inesperti.
- La progettazione a doppio angolo allunga la vita utile dell'ugello e diminuisce i costi di gestione.

Prestazioni di taglio relative su acciaio al carbonio



TECNOWELD
di ROBERTO GAMBERINI

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA

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

Caratteristiche tecniche

Tensioni di alimentazione (±10%)	CSA200 – 240 V, 1F, 50-60 Hz 480 V, 3F, 50-60 Hz CE 230 V, 1F, 50-60 Hz 400 V, 3F, 50-60 Hz
Corrente di ingresso a 5,95 kW	CSA200/230 V, 1F, 34/28 A 480 V, 3F, 9 A CE 230 V, 1F, 30 A 380/400 V, 3F, 10,5/10 A
Corrente di uscita	20 – 45 A
Tensione nominale di uscita	132 VCC
Ciclo di lavoro a 40 °C	CSA50% a 45 A, 200 – 240 V, 1F 60% a 41 A, 200 – 240 V, 1F 100% a 32 A, 200 – 240 V, 1F CSA50% a 45 A, 480 V, 3F 60% a 41 A, 480 V, 3F 100% a 32 A, 480 V, 3F CE 50% a 45 A, 230 V, 1F 60% a 41 A, 230 V, 1F 100% a 32 A, 230 V, 1F CE 50% a 45 A, 380/400 V, 3F 60% a 41 A, 380/400 V, 3F 100% a 32 A, 380/400 V, 3F
Tensione a circuito aperto (O2)	132 VCC
Dimensioni con maniglie	426 mm P; 172 mm L; 348 mm A
Peso con torcia da 6,1 m	CSA17 kg CE 16 kg
Alimentazione gas	Aria o azoto pulito, secco, senza oli
Flusso e pressione del gas di entrata consigliati	Tagli di 70 l/min a 5,5 bar Scricatura: 170 l/min a 4,1 bar
Lunghezza cavo alimentazione	8 m
Tipo di generatore	Inverter – IGBT

Funzionamento generatore azionato a motore

Indice di trasmissione del motore (kW)	Tensione di uscita (ampere)	Prestazione (allungamento arco)
8	45	Intero
6	45	Limitata
6	30	Intero

Tabella di taglio

Materiale	Spessore (mm)	Corrente (ampere)	Velocità di taglio massima (mm/min)
Acciaio al carbonio	3	45	4445
	6	45	1905
	10	45	1016
	12	45	635
	20	45	254
Acciaio inox	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
Alluminio	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	20	45	229

¹ 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

Tensioni di alimentazione	Sistemi manuali		Sistemi meccanizzati		
	Torcia T45v 6,1 m	Torcia T45v 15,2 m	Torcia T45m 7,6 m	Torcia T45m 10,7 m	Torcia T45m 15,2 m
200 – 240 V CSA	088016	088017	088022	088023	088024
480 V CSA	088072	088073			
230 V CE	088018	088019	088025	088026	088027
400 V CE	088020	088021	088028	088029	088030

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

³ Per l'utilizzo in Nord America.

⁴ Per l'utilizzo nei paesi che richiedono la certificazione CE, CCC o GOST.

Configurazioni personalizzate

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

Opzioni generatore

	Generatore con porta CPC e rapporto di tensione 50:1
200 – 240 V CSA	088013
480 V CSA	088068
230 V CE	088015
400 V CE	088014

Opzioni componenti

Lunghezza cavo	Torce		Cavi di controllo		
	T45v	T45m	Accensione a distanza	Spina a forcella CNC	Spina a forcella CNC
6,1 m	088008				
7,6 m		088010	128650	228350	023206
10,7 m		088011			
15,2 m	088009	088012	128651	228351	023279

⁵ Per l'utilizzo con sistemi automatici che richiedono il segnale dell'arco partizionato.

⁶ 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	30	220480	220569	220483	220478	220479
		45	220671	220674	220713	220669	220670
Meccanizzato	Macchina	45	220671	220673	220713 o 220719 (ohmico)	220669	220670
Scricatura	Manuale		220672	220675	220713	220669	220670



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

ISO 9001:2008

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



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

MATERIALI E MACCHINE PER SALDATURA