

Hypertherm®

powermax65®

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

Capacità	Spessore	Velocità di taglio
	Taglio manuale	
Consigliata	20 mm	500 mm/min
	25 mm	250 mm/min
Separazione	32 mm	125 mm/min
Sfondamento	16 mm*	
* Indice di sfondamento per uso manuale o con controllo di altezza torcia automatico		
Qtà rimozione metallo	Profilo scricatura	
Capacità di scricatura		
4,8 kg/ora	3,5 mm P x 6,6 mm L	

Produttività massima

- Velocità di taglio elevate: 150% 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.

Taglio e scricatura facili da usare

- La tecnologia Smart Sense™ imposta automaticamente una corretta pressione dell'aria in base alla lunghezza della torcia e alla modalità di funzionamento.
- Torce manuali, robotizzate e per macchina 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

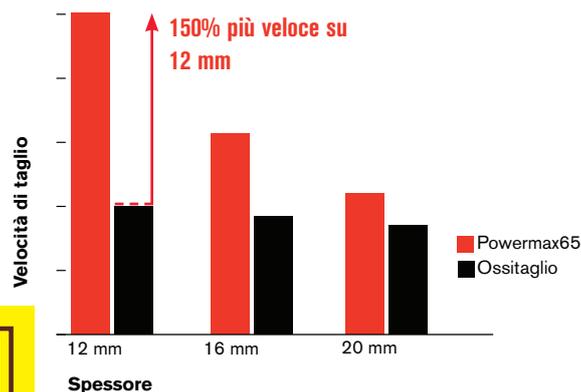
- Maggiore vita utile dei consumabili per costi più bassi e maggiore operatività.
- Elevata efficienza dell'alimentazione riduce il consumo di energia.



Stili di torcia Duramax



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

Tensione di alimentazione	CSA 200 – 480 V, 1F, 50/60 Hz 200 – 600 V, 3F, 50/60 Hz CE 400 V, 3F, 50/60 Hz
Corrente assorbita (o in ingresso) a 9 kW	CSA 200/208/240/480 V, 1F 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, 3F 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, 3F 15,5/15 A
Corrente di uscita	20 – 65 A
Tensione nominale di uscita	139 VCC
Ciclo di lavoro a 40 °C	CSA 50% a 65 A, 230 – 600 V, 1/3F 40% a 65 A, 200 – 208 V, 1/3F 100% a 46 A, 230 – 600 V, 1/3F CE 50% a 65 A, 380/400 V, 3F 100% a 46 A, 380/400 V, 3F
Tensione a circuito aperto (OCV)	CSA 295 VCC CE 270 VCC
Dimensioni con maniglie	500 mm P; 234 mm L; 455 mm A
Peso con torcia da 7,6 m	CSA 29 kg CE 26 kg
Alimentazione gas	Aria o azoto pulito, secco, senza olio
Flusso e pressione del gas di entrata consigliati	Taglio: 189 l/min a 5,6 bar Scriccatura: 212 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)
15	65	Intera
12	65	Limitata
12	40	Intera
8	40	Limitata
8	30	Intera

Tabella di taglio

Materiale	Spessore		Corrente (ampere)	Velocità di taglio massima ¹	
	(mm)	(pollici)		(mm/min)	(poll./min)
Acciaio al carbonio	3	10 GA	45	5000	205
	6	1/4	65	3900	145
	12	1/2	65	1430	50
	19	3/4	65	610	24
	25	1	65	350	13
Acciaio inox	3	10 GA	45	4200	168
	6	1/4	65	3800	120
	12	1/2	65	1150	40
	19	3/4	65	490	19
Alluminio	6	1/4	65	5500	190
	12	1/2	65	1660	60
	19	3/4	65	770	30

¹Le 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 a 75°		Torcia per taglio Torcia manuale a 75° manuale a 75° e 15°			Torcia per macchina a lunghezza completa a 180°	
	7,6 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m	15,2 m	7,6 m	15,2 m
200 – 600 V CSA ²	083270	083271	083275	083276	083307	083277	083278
400 V CE ³	083279	083280	083284	083285	083309	083286	083287

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

³Per l'utilizzo nei paesi che richiedono la certificazione CE, CCC o GOST.

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	083234	083266	083267
400 V CE	083235	083268	083269

Opzione kit di consumabili starter

	Manuali	Meccanizzati	Meccanizzati con cappuccio di tenuta ohmica
Kit	228963	228964	228965

Opzioni componenti

Lunghezza cavo	Torce						Cavi di lavoro			Cavi di controllo			
	Manuali		Macchina		Robotizzate		Morsetto manuale	Morsetto a C	Terminale ad anello	Accensione a distanza	Spina a forcella CNC ⁴	Spina a forcella CNC ⁵	
4,5 m			059476	059481									
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223125	223194	223200	128650	228350	023206
10,7 m			059478	059483									
15,2 m	059474	059471	059479	059484				223126	223195	223201	128651	228351	023279
22,8 m	059475	059472	059480					223127	223196	223202	128652		

⁴Per l'utilizzo con sistemi automatici che richiedono il segnale dell'arco partizionato.

⁵Per 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	220857
		65	220819				
Meccanizzato	Macchina	45	220941	220817	220854 oppure 220953 (ohmico)	220842	220857
		65	220819				
Non schermato	Macchina	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut [®]	Manuale	45	220930	220931	220854 oppure 220953 (ohmico)	220842	220947
	Macchina	45		220948			220857
Scriccatura	Manuale		220797	220798	220854	220842	220857
	Macchina						



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.

Progettato e assemblato negli Stati Uniti

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