

Hypertherm®

powermax45®

Sistema de plasma manual o mecanizado para cortar y hacer ranura en metales

Datos de operación

Capacidad de corte	Sostenido a mano (manual)	Perforación mecanizada
Recomendado	12 mm (1/2")	
Máximo	19 mm (3/4")	10 mm (3/8")
Corte de separación	25 mm (1")	

Capacidad de ranura

Metal que se quita por hora: 2,8 kg

Profundidad x ancho 2,9 mm (1/8") x 6,6 mm (1/4")

Ventajas claves

- Tamaño pequeño y peso liviano proporciona portabilidad sin igual entre las máquinas de 12 mm (1/2")
- El Conical Flow™ (flujo cónico) incrementa la densidad de energía del arco para calidad de corte superior con poca escoria.
- Tecnología patentada para cortar arrastrando hace fácil de usarla, hasta para operarios primerizos.
- El circuito Boost Conditioner™ (acondicionador de realzar) compensa por las variaciones de potencia de entrada, proporcionando rendimiento de corte consistente y mejor operación en generadores.
- Conexión de antorcha de interface CNC y Fast Connect™ (conexión rápida) incrementa la versatilidad para uso sostenido a mano y mecanizado.
- Diseño de ángulo doble extiende la vida útil de la boquilla y rebaja el costo de operación.
- El diseño Powercool™ enfría los componentes internos más efectivamente para confiabilidad de sistema mayor y más tiempo trabajando.

Aplicaciones

- Corte manual
- Ranura
- Corte mecanizado
 - Mesas X-Y
 - Sistemas de riel
 - Sistemas de tubería
 - Sistemas robóticos

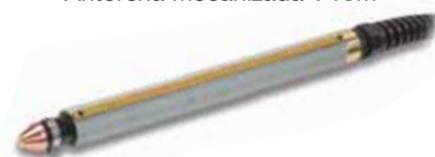
Componentes estándar del sistema

- Fuente de energía
- Antorcha manual T45v o antorcha mecanizada T45m
- Consumibles adicionales para corte y ranura
- Cable de trabajo 20' (6 m) con pinza,
- Correa para llevar



Antorcha manual T45v

Antorcha mecanizada T45m



Especificaciones

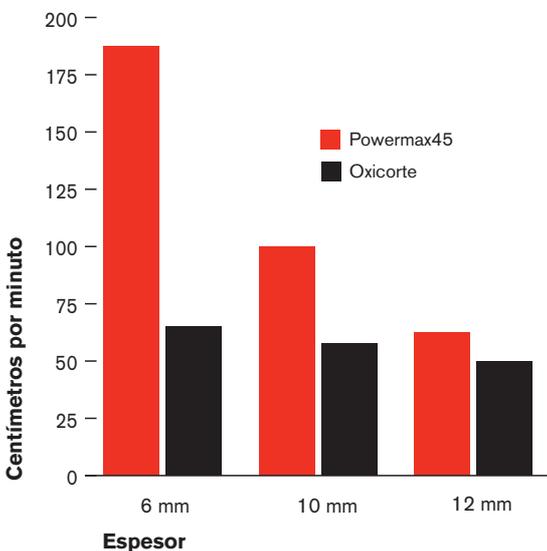
Voltajes de entrada	200 – 240 V, monofásico, CSA 230 V, monofásico, CE 400 V, trifásico, CE
Corriente de entrada @ 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, monofásico, CSA 230 V, 30 A, monofásico, CE 400 V, 10 A, trifásico, CE
Voltaje nominal de salida	132 VCD
Corriente de salida	20 – 45 A
Ciclo de trabajo @ 40° C	50% a 45 A, 132 V 60% a 41 A, 132 V 100% a 32 A, 132 V
VCA máximo	275 VCD
Dimensiones con asa	426 mm profundidad; 172 mm altura; 348 mm langitud
Peso con antorcha	16,8 kg CSA 15,8 kg CE
Fuente de gas	Aire o nitrógeno, limpio, seco, sin aceite
Tasa de flujo	170 L/min.
Presión de flujo	6,2 bar
Largo del cable de potencia de entrada	10' (3 m)
Largo del cable de trabajo	15' (4,5 m)
Periodo de garantía	Garantía completa de 3 años en la fuente de energía y de un año en la antorcha

Operación desde un generador impulsado a motor

Tasación del motor de impulsar (kW)	Salida del sistema (amps.)	Rendimiento (largo del arco, a cuanto puede extenderse antes de extinguirse)
8	45	Completo
6	45	Limitado
6	30	Completo

Powermax45 versus oxicorte

Velocidad de corte en acero al carbono



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect y Powercool son marcas registradas de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos y/o en otros países.

Para el distribuidor de Hypertherm autorizado más cerca de usted, visite nuestra red (website) en www.hypertherm.com.

Tabla de corte

Material	Espesor		Corriente (amps)	Velocidad máxima de avance	
	(pulg.)	(mm)		(ipm)	(mm/min.)
Acero al carbono	20 calibre	0,9	45	400	10160
	14 calibre	1,9	45	360	9144
	10 calibre	3,4	45	175	4445
	1/4	6,4	45	75	1905
	3/8	9,5	45	40	1016
	1/2	12,7	45	25	635
	3/4	19,1	45	10	254
	1	25,4	45	5	127
Acero inoxidable	20 calibre	0,9	45	400	10160
	14 calibre	1,9	45	360	9144
	10 calibre	3,4	45	150	3810
	1/4	6,4	45	55	1397
	3/8	9,5	45	32	813
	1/2	12,7	45	18	457
	3/4	19,1	45	9	229
	Aluminio	16 calibre	1,5	45	400
14 calibre		1,9	45	400	9144
10 calibre		3,4	45	280	3810
1/4		6,4	45	100	1397
3/8		9,5	45	42	813
1/2		12,7	45	25	457
3/4		19,1	45	10	229

* La velocidad máxima de avance es el resultado de las pruebas de laboratorio de Hypertherm. Para rendimiento de corte óptimo, las velocidades de corte actuales pueden variar basándose en las diferentes aplicaciones de corte. Refiérase al manual del operario para más detalles.

Información para ordenar

	Números de pieza del sistema			
	Con antorcha de 20' (6,1 m)	Con antorcha de 25' (7,6 m)	Con antorcha de 35' (10,7 m)	Con antorcha de 50' (15 m)
230 V, monofásico, CSA¹				
Sistema sostenido a mano	088016	–	–	088017
Sistema mecanizado	–	088022	088023	088024
230 V, monofásico, CE²				
Sistema sostenido a mano	088018	–	–	088019
Sistema mecanizado	–	088025	088026	088027
400 V, trifásico, CE²				
Sistema sostenido a mano	088020	–	–	088021
Sistema mecanizado	–	088028	088029	088030

¹ Para uso en toda parte de América y Asia, exceptuando China.

² Para uso en países que requieren marcas CE, CCC o GOST



Este sistema cumple con la directiva RoHS que restringe el uso de plomo, mercurio, cadmio y otros compuestos peligrosos.

Tasación de capacidad

No hay un estándar de la industria para tasar los sistemas de plasma, de manera que es importante cuidarse cuando se comparan productos de diferentes fabricantes.

Corte sostenido a mano

Recomendado – El espesor del acero al carbono en el cual el sistema realiza una calidad de corte buena y velocidades a, o mayores de 20" (500 mm) por minuto. Ochenta por ciento o más de los cortes deberían hacerse en el espesor recomendado.

Máximo – El espesor de acero al carbono en el cual el sistema realiza buena calidad de corte pero a velocidad reducida de 10" (250 mm) por minuto. Veinte por ciento o menos de los cortes deberían hacerse al espesor máximo.

Corte de separación – El espesor de acero al carbono que puede razonablemente cortarse para separar, pero con mala calidad de corte y a velocidad lenta. El cortar a espesores de separación debería ser infrecuente.

Corte mecanizado

Máximo – El espesor de acero al carbono que puede ser perforado con buena calidad de corte y sin desgaste excesivo de las piezas consumibles. Si se comienza en el filo, la capacidad de corte es la misma que la capacidad sostenida a mano.

Nota: Para información adicional en velocidades y espesores de corte, remitase a los manuales del operario del producto.