

Hypertherm®

powermax45®

Systeme plasma manuel ou mecanisé pour le coupe et le gougeage du metal

Données d'utilisation

Capacité de coupe Manuel Perçage mecanisé

Recommandée	12 mm (1/2")	
Maximale	19 mm (3/4")	10 mm (3/8")
Grossière	25 mm (1")	

Capacité de gougeage

Quantité d'enlèvement de metal à l'heure : 2,8 kg

Profondeur x largeur 2,9 mm (1/8") x 6,5 mm (1/4")

Avantages clés

- Ses faibles dimensions et son poids léger assurent une portabilité inégalée parmi les machines 12 mm (1/2").
- La fonction Conical Flow™ augmente la densité d'énergie de l'arc pour obtenir une coupe de qualité supérieure avec peu de scories.
- La technologie du coupe en traînant brevetée facilite l'utilisation – même pour les opérateurs débutants.
- Le circuit Boost Conditioner™ compense les variations d'entrée d'alimentation, assurant des performances de coupe uniformes et un fonctionnement amélioré sur les groupes électrogènes.
- L'interface CNC et le raccordement de la torche FastConnect™ augmentent la polyvalence pour l'utilisation manuelle et mécanisée.
- La conception à angle double prolonge la durée de vie de la buse et réduit les coûts d'utilisation.
- La conception Powercool™ refroidit les composants internes plus efficacement pour une fiabilité supérieure du système et une durée de fonctionnement améliorée.

Applications

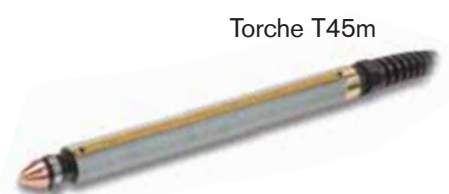
- Coupe manuel
- Gougeage
- Coupe mécanisé
 - Table X-Y
 - Systèmes de rails
 - Systèmes de tuyau
 - Systèmes robotisés

Composants du système standard

- Source de courant
- Torche manuelle T45v ou torche machine T45m
- Consommables supplémentaires pour le coupe et le gougeage
- Câble de retour avec connecteur de pièce, 20' (6 m)
- Bretelle de transport



Torche manuelle T45v



Torche T45m

Spécifications

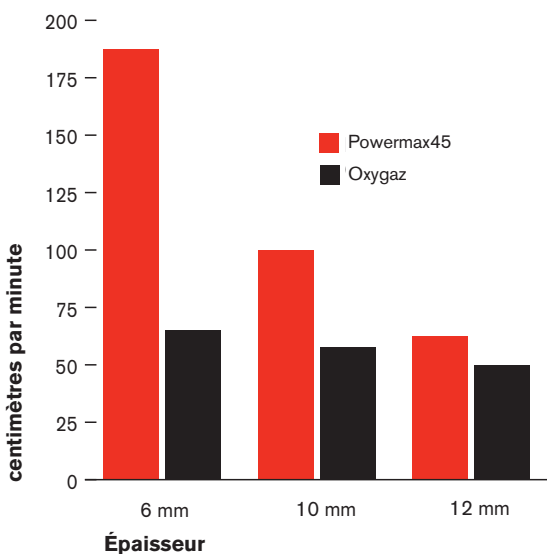
Tensions d'entrée	200 – 240 V, monophasé, CSA 230 V, monophasé, CE 400 V, triphasé, CE
Courant d'entrée à 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, 1 PH, CSA 230 V, 30 A, monophasé, CE 400 V, 10 A, triphasé, CE
Tension de sortie nominale	132 V C.C.
Courant de sortie	20 – 45 A
Facteur de marche à 40 °C	50 % à 45 A, 132 V 60 % à 41 A, 132 V 100 % à 32 A, 132 V
Tension à vide maximale	275 V C.C.
Dimensions avec poignée	426 mm P; 172 mm L; 348 mm H
Poids avec torche	16,8 kg CSA 15,8 kg CE
Gaz d'alimentation	Air ou azote : propre, sec, exempt d'huile
Débit	170 L/min
Pression	6,2 bar
Longueur du câble d'alimentation	10' (3 m)
Longueur du câble de retour	15' (4,5 m)
Période de garantie	Garantie complète de 3 ans pour la source de courant et de 1 an pour la torche.

Fonctionnement du groupe électrogène

Évaluation d'entraînement du moteur (kW)	Sortie du système (A)	Performances (allongement de l'arc)
8	45	Complet
6	45	Limité
6	30	Complet

Powermax45 par rapport à l'oxygaz

Vitesse de coupe sur acier doux



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, FastConnect et Powercool sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc., et peuvent être déposées aux États-Unis et/ou dans d'autres pays.

Pour communiquer avec le distributeur d'Hypertherm autorisé près de chez vous, visiter notre site web : www.hypertherm.com.

Tableau de coupe

Matériaux	Épaisseur		Courant (A)	Vitesse de déplacement maximale*	
	(po.)	(mm)		(ipm)	(mm/min.)
Acier doux	20 jauge	0,9	45	400	10160
	14 jauge	1,9	45	360	9144
	10 jauge	3,4	45	175	4445
	¼	6,4	45	75	1905
	⅜	9,5	45	40	1016
	½	12,7	45	25	635
	¾	19,1	45	10	254
	1	25,4	45	5	127
Acier inoxydable	20 jauge	0,9	45	400	10160
	14 jauge	1,9	45	360	9144
	10 jauge	3,4	45	150	3810
	¼	6,4	45	55	1397
	⅜	9,5	45	32	813
	½	12,7	45	18	457
	¾	19,1	45	9	229
	Aluminium	16 jauge	1,5	45	400
14 jauge		1,9	45	400	9144
10 jauge		3,4	45	280	3810
¼		6,4	45	100	1397
⅜		9,5	45	42	813
½		12,7	45	25	457
¾		19,1	45	10	229

* Les vitesses de déplacement maximales résultent des essais en laboratoire d'Hypertherm. Pour obtenir des performances de coupe optimales, les vitesses de coupe réelles peuvent varier en fonction des diverses applications de coupage. Voir le manuel de l'opérateur pour plus de détails.

Information pour les commandes

	Numéros des pièces du système				
	Avec torche 20' (6,1 m)	Avec torche 25' (7,6 m)	Avec torche 35' (10,7 m)	Avec torche 50' (15 m)	
230 V, monophasé, CSA ¹	Système manuel	088016	–	–	088017
	Système mécanisé	–	088022	088023	088024
230 V, monophasé, CE ²	Système manuel	088018	–	–	088019
	Système mécanisé	–	088025	088026	088027
400 V, triphasé, CE ²	Système manuel	088020	–	–	088021
	Système mécanisé	–	088028	088029	088030

¹ Pour utilisation en Amérique et en Asie, à l'exception de la Chine.

² À utiliser dans les pays qui prescrivent la certification CE ou les marques CCC ou GOST



Ce système répond à la directive RoHS qui limite l'utilisation de plomb, mercure, cadmium et autres composés dangereux.

Évaluations de la capacité

Il n'existe pas de norme industrielle pour évaluer les systèmes plasma, aussi il est important de porter une attention particulière quand on compare les produits de différents fabricants.

Coupage manuel

Recommandée – L'épaisseur de l'acier doux sur lequel le système fournit une bonne qualité de coupe et des vitesses égales ou supérieures à 20 po. (500 mm) par minute. Quatre-vingt pour cent ou plus du coupage doivent être effectués à l'épaisseur recommandée.

Maximale – L'épaisseur de l'acier doux sur lequel le système fournit une bonne qualité de coupe, mais à des vitesses de coupe réduites de 10 po. (250 mm) par minute. Vingt pour cent ou moins du coupage doivent être effectués à l'épaisseur maximale.

Grossière – L'épaisseur de l'acier doux que l'on peut sectionner raisonnablement, mais avec une mauvaise qualité de coupe et à vitesse lente. Le coupage de l'épaisseur grossière devrait être rare.

Coupage mécanisé

Maximale – L'épaisseur de l'acier doux que l'on peut percer avec une bonne qualité de coupe et sans usure excessive sur les pièces consommables. Si l'on amorce la soudure à l'arête, la capacité de coupe est la même que dans le cas de la torche manuelle.

Note : Pour plus d'informations sur les vitesses et les épaisseurs du coupage mécanisé, voir les manuels de produits de l'opérateur