

Hypertherm®

powermax45®

可用于切割和气刨金属的手持或机用等离子系统

运行数据

切割能力	手持	机用穿孔
推荐值	12 mm	
最大值	19 mm	10 mm
切断能力	25 mm	

气刨能力

每小时消除金属：6.2 lbs (2.8 kg)
深度 x 宽度：2.9 mm x 6.5 mm

主要优点

- 体积小、重量轻，在切割厚度 12 mm 以内的设备中拥有最佳的便携性。
- Conical Flow™ 技术增加了电弧能量密度，提高了切割质量，而且熔渣的数量极少。
- 获得专利的拖拽切割技术使得即使是对于首次使用的操作者也能方便使用。
- Boost Conditioner™ 技术可对 200–240 V 线路的输入电压波动进行补偿，改善了机器在低线路电压、使用发电机和输入功率波动时的性能。
- 数控界面和 Fast Connect™ 割炬连接，增加了手持和机用情况下的通用性。
- 双角度设计延长了喷嘴的寿命，并且降低了运行成本。
- Powercool™ 设计使内部部件的冷却更高效，增强了系统的可靠性，增加了正常运行时间。

应用

- 手动切割
- 气刨
- 机用切割
 - X-Y 工作台
 - 小车切割系统
 - 管道系统
 - 机器人系统

标准系统部件

- 电源
- T45v 型手动割炬或 T45m 型机用割炬
- 切割和气刨备用的易损件
- 带有夹具的工作电缆 6 m
- 提手



T45v 型手动割炬



T45m 型机用割炬

规格

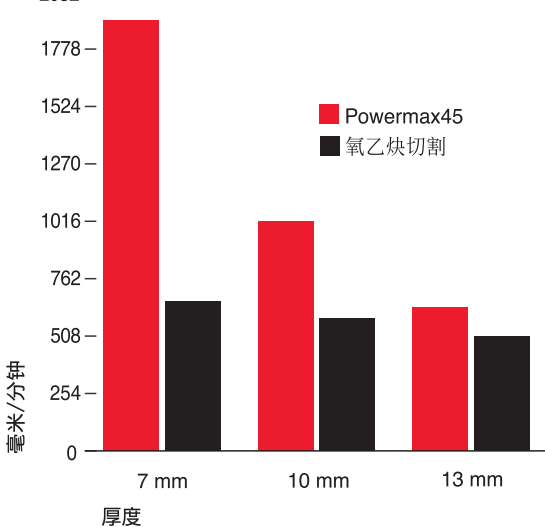
输入电压	200 –240 V, 1-PH, CSA 230 V, 1-PH, CE 400 V, 3-PH, CE
输入电流 @ 5.95 Kw	200 –240 V, 34 –28 A, 1-PH, CSA 230 V, 30 A, 1-PH, CE 400 V, 10 A, 3-PH, CE
额定输出电压	132 VDC
输出电流	20 –45 A
40°C 时的暂载率	50% @ 45 A, 132 V 60% @ 41 A, 132 V 100% @ 32 A, 132 V
40°C 与 100% 暂载率时之输出电流	32 A @ 132 V
最大 OCV	275 VDC
尺寸 (含把手)	426 mm D; 172 mm W; 348 mm H
重量 (含割炬)	37 lbs (16.8 kg) CSA 35 lbs (15.8 kg) CE
气源	清洁、干燥、无油的空气 / 氮气
流量	360 scfh; 6 cfm (170 l/min)
流量压力	90 psi (6.2 bar)
输入电缆长度	3 m
工作电缆长度	4.5 m
保修期	电源保修期为三年, 割炬保修期为一年。

发电机 (由发动机驱动) 工作参数

发动机驱动功率 (kW)	系统输出 (amp)	性能 (电弧强度)
8	45	完全
6	45	限制
6	30	完全

Powermax45 与 氧乙炔切割对照图

低碳钢的切割速度
2032 –



Hypertherm®

Hypertherm、Powermax、Conical Flow、Boost Conditioner、FastConnect 和 Powercool 均为 Hypertherm 公司在美国和 / 或其他国家注册的商标。

有关更多信息, 请联系 Hypertherm 授权经销商或登陆 www.hypertherm.com。

切割表

材料	厚度 (mm)	电流 (amp)	最大切割速度 * (mm/min.)
低碳钢	0.9	45	10160
	1.9	45	9144
	3.4	45	4445
	6.4	45	1905
	9.5	45	1016
	12.7	45	635
	19.1	45	254
不锈钢	0.9	45	10160
	1.9	45	9144
	3.4	45	3810
	6.4	45	1397
	9.5	45	813
	12.7	45	457
	19.1	45	229
铝	1.5	45	10160
	1.9	45	9144
	3.4	45	3810
	6.4	45	1397
	9.5	45	813
	12.7	45	457
	19.1	45	229

* 最大切割速度为 Hypertherm 实验室的测试结果。最佳切割性能、实际切割速度可能会由于不同的切割用途而有所差异。更多详情, 请参见操作手册。

订购信息

	系统部件编号			
	6.1 m 割炬	7.6 m 割炬	10.7 m 割炬	15 m 割炬
230 V, 1-PH, CSA¹	手持系统	088016	—	—
	机用系统	—	088022	088023
230 V, 1-PH, CE²	手持系统	088018	—	—
	机用系统	—	088025	088026
400 V, 3-PH, CE²	手持系统	088020	—	—
	机用系统	—	088028	088029

¹ 适用于美国和除中国以外的亚洲地区。

² 适用于要求 CE、CCC 或 GOST 标志的国家。



本系统符合限制使用铅、汞、镉和其他有害化合物的 RoHS 标准。

切割能力的标准

由于没有工业标准可对等离子系统进行分级, 因此比较不同制造商的产品时要特别注意。

手持切割

推荐值 – 切割此厚度的低碳钢时, 系统的切割质量高, 切割速度为每分钟 500 mm 或更高。80% 以上的切割作业应在推荐厚度下进行。

最大值 – 切割此厚度的低碳钢时, 系统的切割质量高, 切割速度降低为每分钟 250 mm。切割最大厚度时仅可进行 20% 以下的切割作业。

切断能力 – 切割此厚度的低碳钢时, 可将其切断, 但切割质量较差且速度较慢。不可经常进行该厚度的切割作业。

机用切割

最大值 – 切割此厚度的低碳钢时, 可将其刺穿且切割质量高, 也不会对易损件造成过度磨损。如果从边缘开始进行切割, 则其切割能力与手持切割相同。

注意事项: 关于机用切割速度和厚度, 详见产品操作手册。