

Hypertherm®

powermax 30®

Sistema plasma manual para corte de metais

Dados operacionais

Capacidade de corte	Manual
Recomendado	6 mm (1/4")
Máximo	10 mm (3/8")
Separação	12 mm (1/2")

Principais vantagens

- Seu projeto leve e compacto proporciona excelente portabilidade.
- A tocha cônica de 75° oferece excelente visibilidade do arco, controle e alcance a locais de difícil acesso.
- O Boost Conditioner™ compensa as variações de tensão de entrada, oferecendo maior desempenho em linhas de baixa tensão, com geradores motores e em tensão de entrada variável.
- O Auto-voltage™ se adapta automaticamente a qualquer tensão de entrada monofásica de 120 V a 230 V.
- Os adaptadores de plugue proporcionam maior versatilidade na fábrica, em campo ou em serviços residenciais.

Aplicações

- Corte manual

Componentes padrão do sistema

- Fonte plasma
- Tocha manual T30v
- Consumíveis extras para corte
- Cabo-obra com grampo de 4,5 m
- As unidades CSA incluem plugue de 240 V / 20A com adaptadores para circuitos de 120 V / 15A e 240 V / 20A

Componentes do sistema luxo

Todos os componentes do sistema padrão, mais:

- Resistente mala para transporte
- Avançado kit de consumíveis
- Guia de corte circular
- Luvas para corte
- Alça de ombro



Tocha manual T30v

Especificações

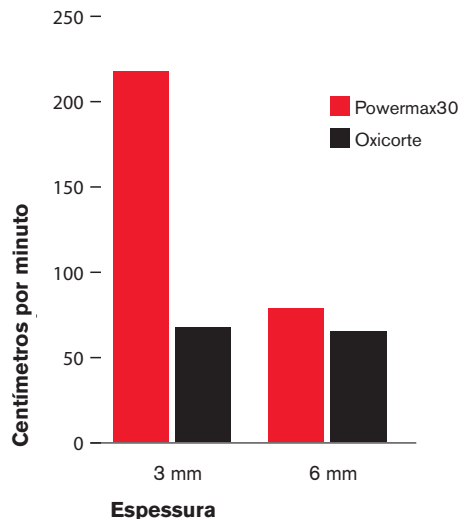
Tensões de entrada	120 – 230 V, monofásico, 50/60Hz
Corrente de entrada a 2,49 kW	120 – 230 V, monofásico: 26 – 13,5 A
Tensão nominal de saída	83 VCC
Saída de corrente	15 – 30 A
Ciclo de trabalho a 40°C	35% a 30 A, 115 V 50% a 30 A, 230 V
Saída para 100% de ciclo de trabalho a 40°C	18 A a 120 V 21 A a 230 V
Máxima tensão de circuito aberto	240 VCC
Dimensões da versão manual	305 mm P x 168 mm L x 356 mm A
Peso com a tocha	9 kg
Suprimento de gás	Ar (limpo, seco, isento de óleo)
Faixa de vazão	99,1 l/min a 4,5 bar
Pressão do fluxo	5,5 – 6,9 bar
Comprimento do cabo de alimentação de entrada	3 m
Comprimento do cabo-obra	4,5 m
Prazo de garantia	Garantia completa de 3 anos para a fonte plasma e de 1 ano para a tocha.

Operação com gerador motor

Potência nominal do motor (kW)	Saída do sistema (amperes)	Desempenho (estiramento do arco)
5,5	30	Completa
4	25	Limitada

Powermax30 x oxicorte

Velocidade de corte em aço carbono



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Boost Conditioner e Auto-voltage são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem ser registradas nos Estados Unidos e/ou outros países

Para informações sobre distribuidores autorizados da Hypertherm mais perto de você, visite www.hypertherm.com

Tabela de corte

Material	Espessura (po.) (mm)		Corrente (amperes)	Velocidade máxima de corte* (ppm) (mm/min)	
	18 bitola	10 bitola		30	220
Aço carbono	18 bitola	1,3	30	394	10007
	10 bitola	3,4	30	87	2210
	3/16	4,8	30	52	1321
	1/4	6,4	30	33	838
Alumínio	18 bitola	1,3	30	399	10135
	10 bitola	3,4	30	78	1981
	1/4	6,4	30	26	660
	3/8	9,5	30	11	279
Aço inoxidável	18 bitola	1,3	30	221	5613
	10 bitola	3,4	30	55	1397
	1/4	6,4	30	24	610
	3/8	9,5	30	11	279

*As velocidades máximas de corte são o resultado dos testes de laboratório da Hypertherm. Para um máximo desempenho, as velocidades de corte reais podem variar de acordo com as diferentes aplicações de corte. Consulte o manual do operador para mais detalhes.

Informações de compra

		Códigos de produto do sistema com tocha de 4,5 m
120 – 230 V, monofásico, CSA ¹	Sistema padrão	088003
	Sistema luxo	088004
230 V, monofásico, CE ²	Sistema padrão	088005
	Sistema luxo	088006

¹ Para uso nas Américas e Ásia, com exceção da China.

² Para uso em países que exigem as marcas CE, CCC ou GOST.



Este sistema atende à diretiva RoHS, que restringe o uso de chumbo, mercúrio, cádmio e outros componentes perigosos.

Taxas de capacidade

Não há padrão de indústria para classificação dos sistemas plasma, portanto, é importante ter cuidado ao comparar produtos de diferentes fabricantes

Corte manual

Recomendado – Espessura do aço-carbono com a qual o sistema oferece boa qualidade de corte e velocidades iguais ou maiores que 500 mm (20") por minuto. Oitenta por cento ou mais da produção de corte devem estar dentro da espessura recomendada.

Máximo – Espessura do aço carbono com a qual o sistema oferece boa qualidade de corte, porém a velocidades menores que 250 mm (10") por minuto. Vinte por cento ou menos da produção de corte devem estar dentro da espessura máxima.

Separação – Espessura do aço carbono que pode ser adequadamente separada, porém com baixa qualidade de corte e a uma baixa velocidade. O corte de espessura de separação não deve ocorrer com frequência.