

Hypertherm®

powermax 30®

Sistema sostenido a mano de cortar metal por plasma

Datos de operación

<i>Capacidad de corte</i>	<i>Sostenido a mano (manual)</i>
Recomendado	6 mm (1/4")
Máximo	10 mm (3/8")
Corte de separación	12 mm (1/2")

Ventajas claves

- De tamaño pequeño y liviano para excelente portabilidad.
- Antorcha ahusada a 75 grados da excelente visibilidad del arco, control y acceso a aplicaciones difíciles de alcanzar.
- El Boost Conditioner™ (Acondicionador de Impulso) compensa por las variaciones del voltaje de entrada, dando rendimiento mejorado en voltaje bajo de línea, generadores a motor, y potencia de entrada fluctuante.
- El Auto-voltage™ se adapta automáticamente a toda potencia de entrada desde 120 V a 230 V, monofásicos.
- Los adaptadores para enchufar proporcionan versatilidad mejorada desde taller, a la casa, al campo.

Aplicaciones

- Corte manual

Componentes estándar del sistema

- Fuente de energía
- Correa para el hombro
- Antorcha manual T30v
- Extra consumibles para cortar
- Cable de trabajo con pinza, 4,5 m
- Las unidades CSA incluyen enchufe 240 V/20 amps. Con adaptador para circuitos de 120 V/15 amps. y 240 V/20 amps.

Componentes de lujo del sistema

Todos los componentes estándar más:

- Cofre fuerte para cargar
- Juego de consumibles aumentado
- Guía para cortar por plasma
- Guantes para cortar



Antorcha manual T30v

Especificaciones

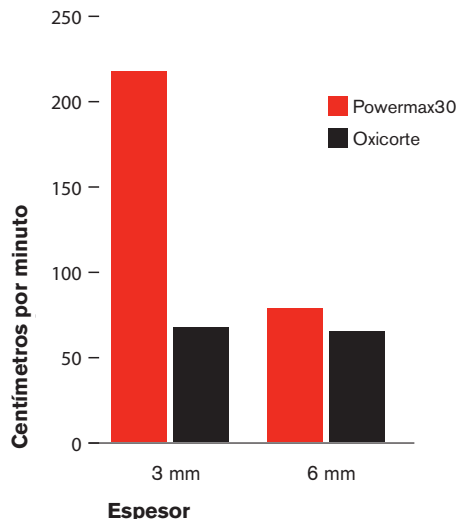
Voltajes de entrada	120 – 230 V, 1-F, 50/60Hz
Corriente de entrada @ 2,49 kW	120 – 230 V, 1-F: 26 – 13,5 A
Voltaje nominal de salida	83 VCD
Corriente de salida	15 – 30 A
Ciclo de trabajo @ 40°C	35% @ 30 A, 115 V 50% @ 30 A, 230 V
Salida para 100% de ciclo de trabajo @ 40°C	18 A @ 120 V 21 A @ 230 V
VCA máximo	240 VCD
Dimensiones con asa	305 mm L; 168 mm A; 356 mm P
Peso con antorcha	9 kg
Fuente de gas	Aire o nitrógeno, limpio, seco, sin aceite
Tasa de flujo	99,1 l/min @ 4,5 bar
Presión de flujo	5,5 – 6,9 bar
Largo del cable de potencia de entrada	3 m
Largo del cable de trabajo	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 (A)	Rendimiento (largo del arco, a cuanto puede extenderse antes de extinguirse)
5,5	30	Completo
4	25	Limitado

Powermax30 versus oxicorte

Velocidad de corte en acero al carbono



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Boost Conditioner y Auto-voltage 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 (mm)		Corriente (amps)	Máxima velocidad de corte* (mm/min)	
	(pulg.)	(mm)		(ppm)	(mm/min)
Acero al carbono	18 CA	1,3	30	394	10007
	10 CA	3,4	30	87	2210
	3/16	4,8	30	52	1321
	1/4	6,4	30	33	838
	3/8	9,5	30	15	381
Aluminio	18 CA	1,3	30	399	10135
	10 CA	3,4	30	78	1981
	1/4	6,4	30	26	660
	3/8	9,5	30	11	279
Acero inoxidable	18 CA	1,3	30	221	5613
	10 CA	3,4	30	55	1397
	1/4	6,4	30	24	610
	3/8	9,5	30	11	279

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

Información para ordenar

		Número de las piezas del sistema con la antorcha de 4,5 m
120 – 230 V, 1-F, CSA ¹	Sistema estándar	088003
	Sistema de lujo	088004
230 V, 1-F, CE ²	Sistema estándar	088005
	Sistema de lujo	088006

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 500 mm (20") 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 250 mm (10") 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.