

7 redenen waarom plasma beter is dan zuurstofgas

1. Betere snijkwaliteit

Minder baard bij plasmasneden, minder kromtrekkingen en een kleiner gebied dat door hitte beïnvloed wordt.

2. Snijdt sneller meer onderdelen

Met aanzienlijke hogere snijnsnelheden presteert plasma beter dan zuurstofgas, zelfs zonder nog maar te hebben gekeken naar de voorverwarmingstijd en nabewerkingen van zuurstofgas.

3. Onderdelen kosten minder

Met operationele kosten verspreid over meer onderdelen per uur en minder tijd besteed aan nabewerkingen, zijn de kosten per onderdeel lager.

4. Rendabeler

Lagere operationele kosten en hogere productiviteit resulteren in meer winst voor u.

5. Eenvoudiger te gebruiken

Geen gassen te reguleren, geen vlamchemie om te leren. En er hoeft geen specifieke toorts-werkstukafstand te worden bewaard. Toortsen van Hypertherm zijn ontworpen om de toorts over de plaat te slepen.

6. Grotere flexibiliteit

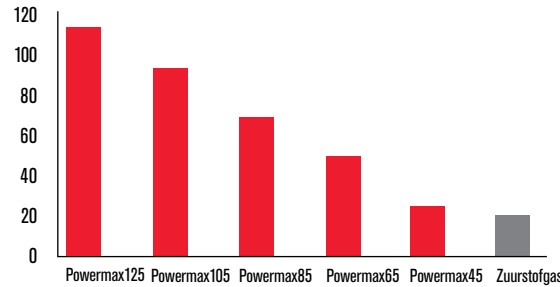
Snijd koolstofstaal, aluminium, roestvast staal, koper en de meeste andere metalen. Snijd met de hand, met een gleuf- of buissnijder of op een X-Y-tafel. Snijd gestapeld metaal, metalen roosters of zelfs roestige of geleverde werkstukken.

7. Gebruikt alleen lucht voor betere veiligheid

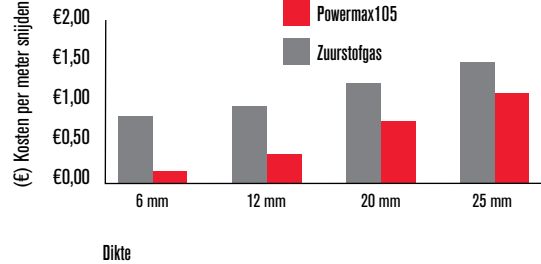
Geen brandbare gassen nodig. Bij Powermax-systemen is perslucht het enige gas dat u nodig hebt. Het populairste brandstofgas voor zuurstofgas is acetyleen, een uiterst brandbaar en onstabiel gas.



Vergelijking snijnsnelheid op 12 mm koolstofstaal



Operationele kosten per meter



Voor meer info, kijk op www.PlasmaVersusOxyfuel.com

Hypertherm en Powermax zijn handelsmerken van Hypertherm Inc. en zijn mogelijk geregistreerd in de Verenigde Staten en/of andere landen.

©9/2013 Hypertherm Inc. Revisie 1
895705 Nederlands / Dutch

Hypertherm
Cut with confidence®



Hypertherm®

7 redenen waarom plasma beter is dan zuurstofgas

Plasma wordt snel de snijtechnologie bij uitstek



Plasma gemaakt van perslucht, gecreëerd door het elektrisch laden van een gas, kan metalen tot wel 50 mm dik doorsnijden. Powermax®-systemen zijn eenvoudig te gebruiken en draagbaar, met hogere snijnsnelheden dan zuurstofgas.



Welk Powermax-systeem is de juiste voor u?

Voor welke toepassing dan ook – handmatig snijden of op een tafel, met een buissnijder of een gleufsnijder, dik of dun metaal – er is een Powermax-systeem dat bij u past.

	Powermax30	Powermax45	Powermax65	Powermax85	Powermax105	Powermax125
Aanbevolen	6 mm	12 mm	20 mm	25 mm	32 mm	38 mm
Scheiding	12 mm	25 mm	32 mm	38 mm	50 mm	56 mm
Ingangsspanning	CSA 120-230 V, 1 fase CE 120-230 V, 1 fase	CSA 200-240 V, 1 fase CE 230 V, 1 fase CE 400 V, 3 fasen	CSA 200-480 V, 1 fase 200-600 V, 3 fasen CE 400 V, 3 fasen	CSA 200-480 V, 1 fase 200-600 V, 3 fasen CE 400 V, 3 fasen	CSA 200-600 V, 3 fasen CE 230-400 V, 3 fasen CE/CCC 400 V, 3 fasen/380 V, 3 fasen	CSA 480/600 V, 3 fasen CE 400 V, 3 fasen CCC 380 V, 3 fasen
Stromingssnelheid/ stromingsdruk gas	113 l/min bij 5,5 bar	170 l/min bij 5,5 bar	189 l/min bij 5,6 bar	189 l/min bij 5,6 bar	217 l/min bij 5,9 bar	260 l/min bij 5,9 bar
Inschakelduur	50 %	50 %	50 %	60 %	80 %	100 %
Nominaal motorvermogen (volledig vermogen)	5,5 kW	8 kW	15 kW	20 kW	30 kW	40 kW
Gewicht met toorts	CSA 9 kg CE 10 kg	CSA 17 kg CE 16 kg	CSA 29 kg CE 26 kg	CSA 32 kg CE 28 kg	CSA 45 kg CE 45 kg (230-400 V) CE/CCC 41 kg (400 V/380 V)	CSA 48 kg (480 V) 48 kg (600 V) CE 49 kg (400 V) CCC 45 kg (380 V)

