Hypertherm®

powermax65®

Manuelles oder mechanisiertes Plasmagerät zum Schneiden und Fugenhobeln von Metall

Leistungsvermögen	Stärke	Schnittgeschwindigkeit
	Manuelles Schneiden	
Empfohlen	20 mm	500 mm/min
	25 mm	250 mm/min
Trennschnitt	32 mm	125 mm/min
Lochstechen	16 mm*	

* Lochstech-Nennwerte im Handbetrieb oder mit automatischer Brennerhöhensteuerung

	Metallentfernungsmenge	Rillenprofil
	Fugenhobelkapazität	
	4,8 kg pro Stunde	3,5 mm T x 6,6 mm B

Maximale Produktivität

- Hohe Schnittgeschwindigkeiten: 150 % schneller als Autogen bei 12 mm starkem unlegiertem Stahl.
- Ausgezeichnete Schnitt- und Fugenhobelqualität bedeutet weniger Zeitaufwand beim Schleifen und bei der Kantenvorbereitung.

Bedienkomfort beim Schneiden und Fugenhobeln

- Smart Sense™-Technologie stellt automatisch den richtigen Luftdruck je nach Brennerlänge und Betriebsmodus ein.
- Handgeführte, gerade Maschinen- und Robotikbrenner für größere Vielseitigkeit und Bedienungsfreundlichkeit.
- Weite Spannungstoleranzen verbessern die Leistung bei Motorgeneratoren und niedriger Netzspannung.
- Verbessertes Schutzschild reduziert Bartbildung und ermöglicht ein reibungsloseres Schneiden mit Oberflächenkontakt.

Entwickelt und getestet, um den härtesten Bedingungen standzuhalten

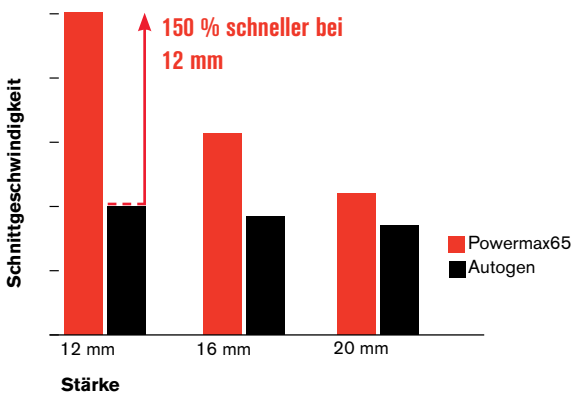
- Duramax™-Brenner wurden für hohe Schlagzähigkeit und Temperaturbeständigkeit konzipiert.
- SpringStart™-Technologie garantiert konstantes Starten und einen zuverlässigeren Brenner.
- Wartungsarm bei maximaler Betriebsdauer – und der Brenner läuft und läuft und läuft.

Niedrige Betriebskosten

- Lange Standzeit der Verschleißteile bei niedrigeren Kosten und längerer Betriebsdauer.
- Dank hoher Energieeffizienz wird weniger Strom verbraucht.

Stile des Duramax-Brenners

Relative Schneidleistung bei unlegiertem Stahl



Spezifikationen

Eingangsspannungen	CSA CE	200–480 V, 1PH, 50/60 Hz 200–600 V, 3PH, 50/60 Hz 400 V, 3PH, 50/60 Hz
Eingangsstrom bei 9 kW	CSA CE	200/208/240/480 V, 1PH 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, 3PH 32/31/27/13/13 A 380/400 V, 3PH 15,5/15 A
Ausgangsstrom	20–65 A	
Nennausgangsspannung	139 VDC	
Einschaltdauer (ED) bei 40° C	CSA CE	50 % bei 65 A, 230–600 V, 1/3PH 40 % bei 65 A, 200–208 V, 1/3PH 100 % bei 46 A, 230–600 V, 1/3PH 50 % bei 65 A, 380/400 V, 3PH 100 % bei 46 A, 380/400 V, 3PH
Leerlaufspannung	CSA CE	295 VDC 270 VDC
Abmessungen mit Griffen	500 mm T, 234 mm B, 455 mm H	
Gewicht mit Brenner 7,6 m	CSA CE	29 kg 26 kg
Gasversorgung	Saubere, trockene, ölfreie Luft oder Stickstoff	
Empfohlene Eingangsgas-Durchflussmenge und -Druck	Schneiden: 189 l/min bei 5,6 bar Fugenhobeln: 212 l/min bei 4,8 bar	
Länge des Netzkabels	3 m	
Typ der Stromquelle	Inverter (primär getaktete Stromquelle) – IGBT	

Betrieb mit Motorgenerator

Motorantriebsleistung (kW)	Geräteausgang (A)	Leistung (Längenzunahme des Lichtbogens)
15	65	Voll
12	65	Eingeschränkt
12	40	Voll
8	40	Eingeschränkt
8	30	Voll

Schneidtabelle

Material	Stärke (mm)	Stärke (Zoll)	Strom (A)	Maximale Schnittgeschwindigkeit[1] (mm/min)	Maximale Schnittgeschwindigkeit[1] (Zoll/min)
Unlegierter Stahl	3	10 GA	45	5000	205
	6	¼	65	3900	145
	12	½	65	1430	50
	19	¾	65	610	24
	25	1	65	350	13
Legierter Stahl	3	10 GA	45	4200	168
	6	¼	65	3800	120
	12	½	65	1150	40
	19	¾	65	490	19
Aluminium	6	¼	65	5500	190
	12	½	65	1660	60
	19	¾	65	770	30

[1] Die maximalen Schnittgeschwindigkeiten sind Ergebnisse aus Hypertherm-Labortests. Für eine optimale Schneidleistung können die tatsächlichen Schnittgeschwindigkeiten je nach Schneidanwendung variieren. Weitere Informationen hierzu finden Sie in der Betriebsanleitung.

Bestellinformationen

Im Folgenden sind einige der gängigsten Systemkonfigurationen aufgeführt, die eine Stromquelle, einen Brenner und ein Werkstückkabel umfassen. Weitere Konfigurationen sind auf unserer Website ersichtlich.

	Manuelle Geräte					Mechanisierte Geräte	
	Standard-Stromquelle		Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis			Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis	
	75°-Handbrenner		75°-Handbrenner		75° und 15°-Handbrenner	180° langer Maschinenbrenner	
Eingangsspannungen	**7,6 m**	**15,2 m**	**7,6 m**	**15,2 m**	**7,6 m**	**7,6 m**	**15,2 m**
200–600 V CSA[2]	083270	083271	083275	083276	083307	083277	083278
400 V CE[3]	083279	083280	083284	083285	083309	083286	083287

[2] Für die Verwendung in Amerika und Asien, mit Ausnahme von China.
[3] Für die Verwendung in Ländern, die CE-, CCC- oder GOST-Zeichen erfordern.

Benutzerdefinierte Konfiguration (Auswahl der Stromquelle, des Brenner-Verschleißteilsets, des Brenners, des Werkstückkabels und weiterer Komponenten)

Optionen für die Stromquelle

	Standard-Stromquelle	Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis	Stromquelle mit CPC-Anschluss, auswählbarem Spannungsverhältnis und seriellem Schnittstellenanschluss (RS-485)
200–600 V CSA	083234	083266	083267
400 V CE	083235	083268	083269

Optionen für Starter-Verschleißteilset

	Manuell	Mechanisiert	Mechanisiert mit Brennerkappe für ohmsche Abtastung
Set	228963	228964	228965

Komponentenoptionen

	Brenner							Werkstückkabel			Steuerkabel		
	Manuell		Maschine		Robotik								
Kabellänge	**75°**	**15°**	**180°**	**Mini 180°**	**45°**	**90°**	**180°**	**Handklemme**	**C-Klemme**	**Ringkabelschuh**	**Fernstartschalter**	**CNC-Flachstecker[4]**	**CNC-Flachstecker[5]**
4,5 m			059476	059481									
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223125	223194	223200	128650	228350	023206
10,7 m			059478	059483									
15,2 m	059474	059471	059479	059484				223126	223195	223201	128651	228351	023279
22,8 m	059475	059472	059480					223127	223196	223202	128652		

[4] Für die Verwendung mit Automatisierungseinrichtungen, die eine geteilte Lichtbogen-Spannung erfordern.
[5] Für die Verwendung, wenn eine geteilte Lichtbogen-Spannung nicht erforderlich ist.

Verschleißteile des Brenners

Düsen und Elektroden sind in unterschiedlichen Mengen verfügbar. Weitere Informationen hierzu erhalten Sie bei Ihrem Vertriebspartner.

Verschleißteiltyp	Brennertyp	Stromstärke	Düse	Schutzschild/ Deflektor	Brennerkappe	Elektrode	Wirbelring
Schneiden mit Oberflächenkontakt	Manuell	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
Mechanisiert	Maschine	45	220941	220817	220854 oder 220953 (ohmsch)	220842	220857
		65	220819				
Unabgeschirmt	Maschine	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
FineCut®	Manuell	45	220930	220931	220854 oder 220953 (ohmsch)	220842	220947
	Maschine	45		220948			220857
Fugenhobeln	Manuell		220797	220798	220854	220842	220857
	Maschine						

Hypertherm®

Cut with confidence®

Hypertherm, Powermax, Duramax, Smart Sense, Boost Conditioner, FineCut, FastConnect und Conical Flow sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können.

Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem autorisierten Hypertherm-Händler oder unter **www.hypertherm.com**.

© 9/2012 Hypertherm, Inc. Revision 3

860311 Deutsch / German

Greener Cuts

Der Schutz der Umwelt ist eines der Hauptanliegen von Hypertherm. Unsere Powermax-Produkte wurden entwickelt, um die globalen Umweltvorschriften einschließlich der RoHS-Richtlinie mehr als gefordert einzuhalten.

Stromquellen haben eine Gewährleistung von drei Jahren und Brenner eine Gewährleistung von einem Jahr.

In den USA entwickelt und zusammengebaut

ISO 9001:2008