

Hypertherm®

powermax 85®

Manuelles oder mechanisiertes Plasmagerät zum Schneiden und Fugenhobeln von Metall

Leistungsvermögen	Stärke	Schnittgeschwindigkeit
	Manuelles Schneiden	
Empfohlen	25 mm	500 mm/min
	32 mm	250 mm/min
Trennschnitt	38 mm	125 mm/min
Lochstechen	(19 mm)*	
* Lochstech-Nennwerte im Handbetrieb oder mit automatischer Brennerhöhensteuerung		
Metallentfernungsmenge		Rillenprofil
Fugenhobelkapazität		
8,8 kg pro Stunde		5,8 mm T x 7,1 mm B

Maximale Produktivität

- Hohe Schnittgeschwindigkeiten: 250 % 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.

Niedrige Betriebskosten

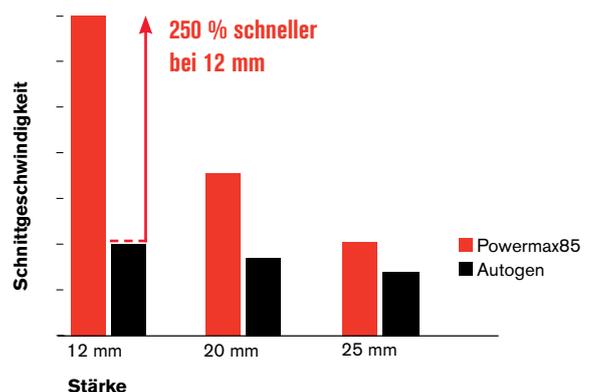
- Lange Standzeit der Verschleißteile bei niedrigeren Kosten und längerer Betriebsdauer.
- Dank hoher Energieeffizienz wird weniger Strom verbraucht.



Stile des Duramax-Brenners



Relative Schneidleistung bei unlegiertem Stahl



Spezifikationen

Eingangsspannungen	CSA 200-480 V, 1PH, 50/60 Hz CE 200-600 V, 3PH, 50/60 Hz 400 V, 3PH, 50/60 Hz
Eingangsstrom bei 12,2 kW	CSA 200/208/240/480 V, 1PH 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V, 3PH 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V, 3PH 20,5/19,5 A
Ausgangsstrom	25-85 A
Nennausgangsspannung	143 VDC
Einschaltdauer (ED) bei 40 °C	CSA 60 % bei 85 A, 230-600 V, 3PH 60 % bei 85 A, 480 V, 1PH 50 % bei 85 A, 240 V, 1PH 50 % bei 85 A, 200-208 V, 3PH 40 % bei 85 A, 200-208 V, 1PH 100 % bei 66 A, 230-600 V, 1/3PH CE 60 % bei 85 A, 380/400 V, 3PH 100 % bei 66 A, 380/400 V, 3PH
Leerlaufspannung	CSA 305 VDC CE 270 VDC
Abmessungen mit Griffen	500 mm T, 234 mm B, 455 mm H
Gewicht mit Brenner 7,6 m	CSA 32 kg CE 28 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)
20	85	Voll
15	70	Eingeschränkt
15	60	Voll
12	60	Eingeschränkt
12	40	Voll
8	40	Eingeschränkt
8	30	Voll

Schneidtable

Material	Stärke		Strom (A)	Maximale Schnittgeschwindigkeit ¹	
	(mm)	(Zoll)		(mm/min)	(Zoll/min)
Unlegierter Stahl	3	10 GA	45	5000	205
	6	1/4	85	5330	200
	12	1/2	85	2000	70
	19	3/4	85	920	36
	25	1	85	560	21
Legierter Stahl	32	1 1/4	85	350	14
	6	1/4	85	5850	205
	12	1/2	85	1750	60
	19	3/4	85	770	30
Aluminium	25	1	85	475	18
	6	1/4	85	8200	215
	12	1/2	85	2400	85
	19	3/4	85	1170	46
	25	1	85	670	25

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.

Eingangsspannungen	Manuelle Geräte				Mechanisierte Geräte		
	Standard-Stromquelle		Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis		Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis		
	75°-Handbrenner 7,6 m	15,2 m	75°-Handbrenner 7,6 m	75° und 15°-Handbrenner 7,6 m	180° langer Maschinenbrenner 7,6 m	15,2 m	
200-600 V CSA ²	087108	087109	087113	087114	087144	087115	087116
400 V CE ³	087117	087118	087122	087123	087146	087124	087125

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-Verschleißteils, 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	087067	087104	087105
400 V CE	087068	087106	087107

Optionen für Starter-Verschleißteilset

	Manuell	Mechanisiert	Mechanisiert mit Brennerkappe für ohmsche Abtastung
Set	228966	228967	228968

Komponentenoptionen

Kabellänge	Brenner						Werkstückkabel			Steuerkabel			
	Manuell		Maschine		Robotik		Handklemme	C-Klemme	Ringkabelschuh	Fernstartschalter	CNC-Flachstecker ⁴	CNC-Flachstecker ⁵	
	75°	15°	180°	Mini 180°	45°	90°							180°
4,5 m			059476	059481									
7,6 m	059473	059470	059477	059482	059464	059465	059466	223035	223203	223209	128650	228350	023206
10,7 m			059478	059483									
15,2 m	059474	059471	059479	059484				223034	223204	223210	128651	228351	023279
22,8 m	059475	059472	059480					223033	223205	223211	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				
		85	220816				
Mechanisiert	Maschine	45	220941	220817	220854 oder 220953 (ohmsch)	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
Unabgeschirmt	Maschine	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
FineCut®	Manuell	45	220930	220931	220854 oder 220953 (ohmsch)	220842	220947
	Maschine	45		220948			220857
Fugenhobeln	Manuell	220797	220798	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

860321 Deutsch / German



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 zusammgebaut

ISO 9001:2008