

Hypertherm® powermax 65®

Manuelles oder mechanisiertes Plasmagerät zum Schneiden und Fugenhobeln von Metall

| Stärke | Minimale Schneidgeschwindigkeit |
|--|---------------------------------|
| Schneidleistung des Handbrenners | |
| Empfohlen 19 mm | 500 mm/min |
| 25 mm | 250 mm/min |
| Gröbschnitt 32 mm | 125 mm/min |
| Lochstechkapazität des mechanischen Geräts | |
| 12 mm | |
| Metallentfernungsmenge | Rillenprofil |
| Fugenhobelkapazität | |
| 4,8 kg pro Stunde | 3,5 mm T x 6,6 mm B |

Entscheidende Vorteile der Stromquelle

- Smart Sense™-Technologie passt den Gasdruck automatisch an den Schneidmodus und die Länge der Brennerschlauchpakete an, um eine optimale Schneidleistung zu erhalten.
- Boost Conditioner™-Schaltkreis (bei CSA-Modellen) verbessert die Leistung bei niedriger-Netzspannung, Motorgeneratoren und schwankender Netzspannung.
- FastConnect™-Brenner, CNC-Schnittstelle und vier Werkstückkabel-Varianten erhöhen die Flexibilität für den manuellen und mechanisierten Einsatz.
- Vereinfachte Bedienungselemente mit LCD-Bildschirm für eine einfache Bedienung.

Entscheidende Vorteile des Brenners

- Mit den Handbrennern der 15°- und 75°- Duramax™-Serie können Bediener problemlos das richtige Werkzeug für den Auftrag auswählen. Der Griff ist hitzebeständiger und hält mindestens fünfmal länger in Dauertests als vorherige Brenner.
- Standardmäßige und kurzläufige Maschinenbrenner der Duramax-Serie ermöglichen eine Vielzahl von mechanisierten Anwendungen mit X-Y-Tischen, Schienensystemen und Rohr- und Roboterschneidsystemen.
- Conical Flow™-Düse erhöht die Lichtbogen-Dichte für eine überragende Schnittqualität mit geringer Bartbildung.
- Schutzschild mit angemeldetem Patent reduziert Bartbildung und ermöglicht ein reibungsloses Schneiden mit Oberflächenkontakt.



Stile des
Duramax-Brenners

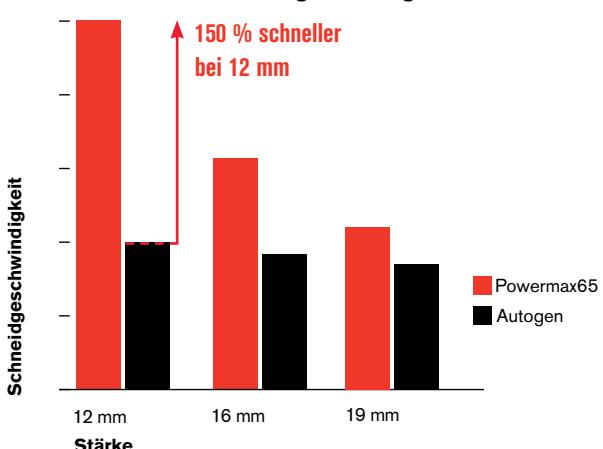
H65 75°-Handbrenner

H65s 15°-Handbrenner

M65 langer Maschinenbrenner

M65m Mini-Maschinenbrenner

Relative Schneidleistung bei unlegiertem Stahl



Spezifikationen

| | |
|--|--|
| Netzspannungen | CSA 200-480 V, 1PH, 50/60 Hz 200-600 V, 3PH, 50/60 Hz CE 400 V, 3PH, 50/60 Hz |
| Netzstrom bei 9 kW | CSA 200/208/240/480 V, 1PH 52/50/44/22 A 200/208/240/480/600 V, 3PH 32/31/27/13/13 A CE 380/400 V, 3PH 15,5/15 A |
| Ausgangstrom | 20-65 A |
| Nennausgangsspannung | 139 VDC |
| Einschaltdauer (ED) bei 40 °C | CSA 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 CE 50 % bei 65 A, 380/400 V, 3PH 100 % bei 46 A, 380/400 V, 3PH |
| Leerlaufspannung | CSA 295 VDC CE 270 VDC |
| Abmessungen mit Griffen | 500 mm T, 234 mm B, 455 mm H |
| Gewicht mit Brenner 7,6 m | CSA 29 kg CE 26 kg |
| Gasversorgung | Saubere, trockene, ölfreie Luft oder Stickstoff |
| Empfohlener Eingangsgasfluss 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

| Motor-Antriebsleistung (kW) | Systemausgang (A) | Leistung (Längenzunahme des Lichtbogens) |
|-----------------------------|-------------------|--|
| 15 | 65 | Voll |
| 12 | 65 | Eingeschränkt |
| 12 | 40 | Voll |
| 8 | 40 | Eingeschränkt |
| 8 | 30 | Voll |

Tabelle für das Schneiden

| Material | Stärke (mm) | Strom (A) | Maximale Schneidgeschwindigkeit ¹ (mm/min) |
|-------------------|-------------|-----------|---|
| Unlegierter Stahl | 3 | 45 | 5000 |
| | 6 | 65 | 3900 |
| | 12 | 65 | 1430 |
| | 19 | 65 | 610 |
| | 25 | 65 | 350 |
| Legierter Stahl | 3 | 45 | 4200 |
| | 6 | 65 | 3800 |
| | 12 | 65 | 1150 |
| | 19 | 65 | 490 |
| Aluminium | 6 | 65 | 5500 |
| | 12 | 65 | 1660 |
| | 19 | 65 | 770 |

¹ Die maximalen Schneidgeschwindigkeiten sind Ergebnisse aus Hypertherm-Labortests. Für eine optimale Schneidleistung können die tatsächlichen Schneidgeschwindigkeiten basierend auf unterschiedlichen Schneidanwendungen 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 Webseite aufgelistet.

| | Manuelle Geräte | | | | Mechanisierte Geräte | |
|----------------------------|----------------------|---------------------|--|---------------------|--|---------------------|
| | Standard-Stromquelle | | Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis | | Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis | |
| Netzspannungen | H65 Brenner 7,6 m | H65 Brenner 15 m | H65 Brenner 7,6 m | H65 Brenner 15 m | M65 Brenner 7,6 m | M65 Brenner 15 m |
| 200-600 V CSA ² | 083270 | 083271 | 083275 | 083276 | 083277 | 083278 |
| 400 V CE ³ | 083279 | 083280 | 083284 | 083285 | 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 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 |

Komponentenoptionen

| Kabellänge | Brenner | | | | Werkstückkabel | | | Steuerkabel | | | |
|------------|---------|--------|--------|--------|----------------|----------|--------|--------------------------|-------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| | H65 | H65s | M65 | M65m | Handklemme | C-Klemme | Magnet | Geschlossener Kabelschuh | Fernstartschalter | CNC-Flachstecker ⁴ | CNC-Flachstecker ⁵ |
| 3 m | 083246 | 083250 | | | | | | | | | |
| 4,5 m | | | 083254 | 083259 | | | | | | | |
| 7,6 m | 083247 | 083251 | 083255 | 083260 | 223125 | 223194 | 223197 | 223200 | 128650 | 228350 | 023206 |
| 11 m | | | 083256 | 083261 | | | | | | | |
| 15 m | 083248 | 083252 | 083257 | 083262 | 223126 | 223195 | 223198 | 223201 | 128651 | 228351 | 023279 |
| 23 m | 083249 | 083253 | 083258 | 083263 | 223127 | 223196 | 223199 | 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 | Brenner-typ | 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 | | | | |
| Unabgesichert | Maschine | 45 | 220941 | 220955 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | | 65 | 220819 | | | | |
| FineCut® | Manuell | 45 | 220931 | 220854 oder 220948 | 220953 (Ohmsch) | 220842 | 220857 |
| | | 45 | 220930 | | | | |
| Fugenhobeln | Maschine | Manuell | 220797 | 220798 | 220854 | 220842 | 220857 |
| | | Maschine | | | | | |

 Dieses System erfüllt die RoHS-Richtlinie, die die Verwendung von Blei, Quecksilber, Cadmium und anderen gefährlichen Verbindungen einschränkt.

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

Konstruiert und zusammengesetzt in den USA

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Cut with confidence™

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

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

© 7/10 Hypertherm, Inc. Revision 0

860311 Deutsch / German