

Hypertherm®

powermax45®

Hand- und Maschinen-Plasmageräte zum Schneiden und Fugenhobeln von Metall

Betriebsdaten

Schneidleistung	Handbetrieb	Lochstechen im Maschinenbetrieb
Empfohlen	12 mm	
Maximum	19 mm	10 mm
Trennschnitt	25 mm	

Fugenhobelleistung

Entferntes Metall pro Stunde: 2,8 kg

Tiefe x Breite: 2,9 mm x 6,5 mm

Hauptvorteile

- Geringe Größe und das geringe Gewicht bieten eine unübertroffene Tragbarkeit bei den 12 mm-Maschinen.
- Conical Flow™ erhöht die Energiedichte des Lichtbogens für herausragende Schnittqualität bei geringer Bartbildung.
- Die patentierte Technologie des Schneidens mit Oberflächenkontakt vereinfachen den Einsatz des Gerätes – selbst bei denjenigen, die es zum ersten Mal verwenden.
- Boost Conditioner™ verbessert die Stromausnutzung bei 200 – 240 Volt-Leitungen und sorgt für gleichbleibende Leistung, und zwar unabhängig von Schwankungen der Netzspannung sogar bei Generatoren.
- CNC-Schnittstelle und Fast Connect™ Brenneranschluss erhöhen die Vielseitigkeit im Hand- und Maschinenbetrieb.
- Die Zweifachwinkel-Konstruktion verlängert die Düsenstandzeit und verringert die Betriebskosten.
- Der Powercool™ Design kühlt die internen Komponenten wirkungsvoller für bessere Gerätezuverlässigkeit und verbesserte Betriebszeit.

Einsatzgebiete

- Schneiden im Handbetrieb
- Fugenhobeln
- Maschinenschneiden
 - X-Y-Tische
 - Führungsschienensysteme
 - Rohrsysteme
 - Robotersysteme

Standard-Gerätekomponenten

- Stromquelle
- T45v-Handbrenner oder T45m-Maschinenbrenner
- Zusätzliche Verschleißteile zum Schneiden und Fugenhobeln
- Werkstückkabel mit Klemme, 6 m
- Tragriemen



T45v-Handbrenner



T45m-Maschinenbrenner

Technische Daten

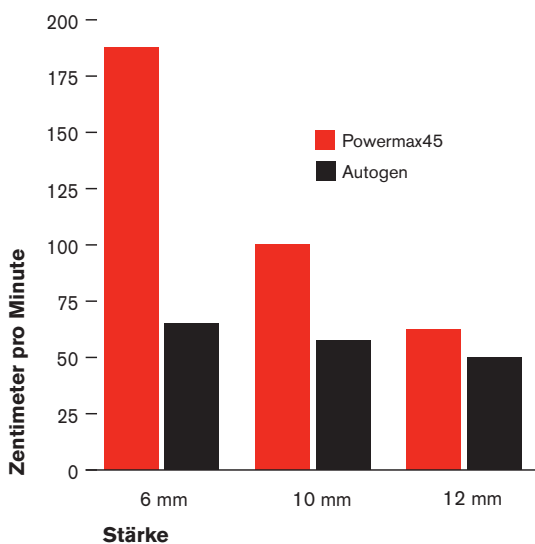
Netzspannungen	200 – 240 V, 1-phasig, CSA 230 V, 1-phasig, CE 400 V, 3-phasig, CE
Netzstrom bei 5,95 kW	200 – 240 V, 34 – 28 A, 1-phasig, CSA 230 V, 30 A, 1-phasig, CE 400 V, 10 A, 3-phasig, CE
Ausgangsnennspannung	132 VDC
Ausgangsstrom	20 – 45 A
Einschaltdauer bei 40 °C	50 % bei 45 A, 132 V 60 % bei 41 A, 132 V 100 % bei 32 A, 132 V
Maximale Leerlaufspannung	275 VDC
Abmessungen mit Griff	426 mm Tiefe, 172 mm Breite, 348 mm Höhe
Gewicht mit Brenner	16,8 kg (CSA) 15,8 kg (CE)
Gaszufuhr	Trockene, saubere, ölfreie Luft oder Stickstoff
Durchflussmenge	170 l/min
Fließdruck	6,2 Bar
Netzkabellänge	3 m
Werkstückkabellänge	4,5 m
Gewährleistungszeit	Volle Gewährleistung von drei Jahren auf die Stromquelle und von einem Jahr auf den Brenner.

Motorgetriebener Generatorbetrieb

Leistung des Motorantriebs (kW)	Geräteleistung (in Ampere)	Leistung (Lichtbogenausdehnung)
8	45	Voll
6	45	Eingeschränkt
6	30	Voll

Powermax45 gegenüber Autogen

Schneidgeschwindigkeit bei unlegiertem Stahl



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Conical Flow, Boost Conditioner, Fast Connect und Powercool sind Markenzeichen der Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können.

Besuchen Sie unsere Website unter www.hypertherm.com, um den autorisierten Händler in Ihrer nächsten Nähe zu finden.

Tabelle für das Schneiden

Material	Stärke (mm)	Strom (A)	Maximale Vorschubgeschwindigkeit* (mm/min.)
Unlegierter Stahl	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	4445
	6,4	45	1905
	9,5	45	1016
	12,7	45	635
	19,1	45	254
Rostfreier Stahl	0,9	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	3810
	6,4	45	1397
	9,5	45	813
	12,7	45	457
	19,1	45	229
Aluminium	1,5	45	10160
	1,9	45	9144
	3,4	45	3810
	6,4	45	1397
	9,5	45	813
	12,7	45	457
	19,1	45	229

*Die maximalen Vorschubgeschwindigkeiten sind das Ergebnis aus Hypertherm-Laborprüfungen. Für optimale Schneidleistung können die tatsächlichen Schneidgeschwindigkeiten variieren, basierend auf den Schneideinsätzen. Für weitere Einzelheiten siehe Betriebsanleitung.

Bestellinformationen

	Geräteteilenummer			
	Mit 6,1 m Brennerschlauchpaket	Mit 7,6 m Brennerschlauchpaket	Mit 10,7 m Brennerschlauchpaket	Mit 15 m Brennerschlauchpaket
230 V, 1-phasig, CSA¹ Handgerät	088016	–	–	088017
	Gerät für Maschinenbetrieb	–	088022	088023
230 V, 1-phasig, CE² Handgerät	088018	–	–	088019
	Gerät für Maschinenbetrieb	–	088025	088026
400 V, 3-phasig, CE² Handgerät	088020	–	–	088021
	Gerät für Maschinenbetrieb	–	088028	088029

¹ Für den Einsatz in Nord-, Mittel- und Südamerika, nicht in China.

² Für den Einsatz in Ländern, in denen CE-, CCC- oder GOST-Zeichen verlangt werden.



Dieses Gerät hält die RoHS-Richtlinie ein, die den Einsatz von Blei, Quecksilber, Cadmium und anderen gefährlichen Verbindungen untersagt.

Leistungsdaten

Es gibt keine Industriennorm für die Beurteilung von Plasmageräten, somit ist es wichtig, sorgfältig die Produkte unterschiedlicher Hersteller zu vergleichen.

Schneiden im Handbetrieb

Empfohlen – Die Stärke von unlegiertem Stahl, bei dem das Gerät eine gute Schnittqualität und Geschwindigkeiten von 500 mm pro Minute und mehr liefert. Achtzig Prozent oder mehr Schnitte sollten innerhalb der empfohlenen Stärke liegen.

Maximum – Die Stärke von unlegiertem Stahl, bei der das Gerät eine gute Schnittqualität liefert, jedoch bei geringeren Geschwindigkeiten von 250 mm pro Minute. Zwanzig Prozent oder weniger Schnitte sollten bei maximaler Stärke vorgenommen werden.

Grossière – Die Stärke von unlegiertem Stahl, die akzeptabel getrennt werden kann, jedoch mit schlechter Schnittqualität und bei niedriger Geschwindigkeit. Das Schneiden von Trennstärken sollte nur gelegentlich erfolgen.

Schneiden im Maschinenbetrieb

Maximum – Die Stärke von unlegiertem Stahl, die mit guter Schnittqualität und ohne übermäßige Abnutzung der Verschleißteile lochgestochen werden kann. Beim Kantenstart ist die Schneidleistung die gleiche, wie die Leistung im Handbetrieb.

Anmerkung: Weitere Informationen über die Schneidgeschwindigkeiten und Stärken im Maschinenbetrieb befinden sich in den Betriebsanleitungen des Produktes.