

# 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
Grobschnitt	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-Versionen 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 reibungsloseres Schneiden mit Oberflächenkontakt.



Stile des Duramax-Brenners

H65 75°-Handbrenner



H65s 15°-Handbrenner

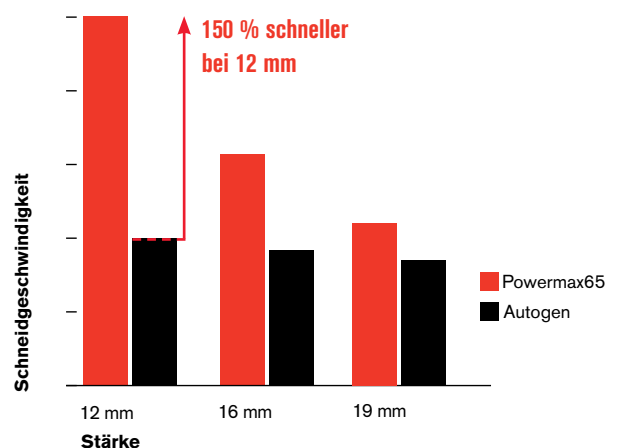


M65 langer Maschinenbrenner



M65m Mini-Maschinenbrenner

#### Relative Schneidleistung bei unlegiertem Stahl



## Spezifikationen

<b>Netzspannungen</b>	CSA 200-480 V, 1PH, 50/60 Hz 200-600 V, 3PH, 50/60 Hz CE 400 V, 3PH, 50/60 Hz
<b>Netzstrom bei 9 kW</b>	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
<b>Ausgangsstrom</b>	20-65 A
<b>Nennausgangsspannung</b>	139 VDC
<b>Einschaltdauer (ED) bei 40 °C</b>	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
<b>Leerlaufspannung</b>	CSA 295 VDC CE 270 VDC
<b>Abmessungen mit Griffen</b>	500 mm T, 234 mm B, 455 mm H
<b>Gewicht mit Brenner 7,6 m</b>	CSA 29 kg CE 26 kg
<b>Gasversorgung</b>	Saubere, trockene, ölfreie Luft oder Stickstoff
<b>Empfohlener Eingangsgasfluss und -druck</b>	Schneiden: 189 l/min bei 5,6 Bar Fugenhobeln: 212 l/min bei 4,8 Bar
<b>Länge des Netzkabels</b>	3 m
<b>Typ der Stromquelle</b>	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 <sup>1</sup> (mm/min)
Unlegierter Stahl	3	45	5000
	6	65	3900
	12	65	1430
	19	65	610
Legierter Stahl	25	65	350
	3	45	4200
	6	65	3800
	12	65	1150
Aluminium	19	65	490
	6	65	5500
	12	65	1660
	19	65	770

<sup>1</sup> 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.

Netzspannungen	Manuelle Geräte				Mechanisierte Geräte	
	Standard-Stromquelle		Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis		Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis	
	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 <sup>2</sup>	083270	083271	083275	083276	083277	083278
400 V CE <sup>3</sup>	083279	083280	083284	083285	083286	083287

<sup>2</sup> Für die Verwendung in Amerika und Asien, mit Ausnahme von China.

<sup>3</sup> 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	Fernstart-schalter	CNC-Flachstecker <sup>4</sup>	CNC-Flachstecker <sup>5</sup>
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		

<sup>4</sup> Für die Verwendung mit Automatisierungseinrichtungen, die eine geteilte Lichtbogen-Spannung erfordern.

<sup>5</sup> 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				
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						



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](http://www.hypertherm.com).

© 7/10 Hypertherm, Inc. Revision 0

860311 Deutsch / German