

Hypertherm®

powermax85®

Manuelles oder mechanisiertes Plasmagerät zum Schneiden und Fugenhobeln von Metall

	Stärke	Minimale Schneidgeschwindigkeit
Schneidleistung des Handbrenners		
Empfohlen	25 mm	500 mm/min
	32 mm	250 mm/min
Grobschnitt	38 mm	125 mm/min
	Lochstechkapazität des mechanischen Geräts	
	16 mm	
	Metallentfernungsmenge	Rillenprofil
Fugenhobelkapazität		
	8,8 kg pro Stunde	5,8 mm T x 7,1 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.

AUTOGEN ENDRESS AG
 SCHWEISSTECHNIK
 OBERDORFSTRASSE 45
 CH-8810 HORGEN
 T 0041 44 725 21 21 F 0041 44 725 20 51
www.autogen-endress.ch
verkauf@autogen-endress.ch



Stile des Duramax-Brenners

H85 75°-Handbrenner



H85s 15°-Handbrenner

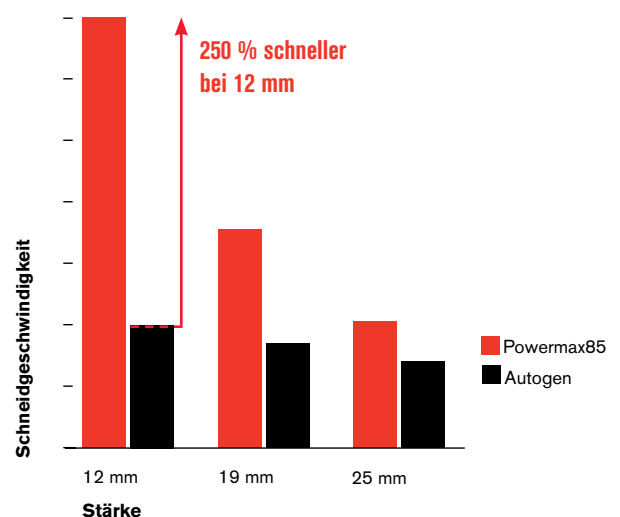


M85 langer Maschinenbrenner



M85m 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 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, 3PH 50 % bei 85 A, 240 V, 3PH 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
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)
20	85	Voll
15	70	Eingeschränkt
15	60	Voll
12	60	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	85	5330
	12	85	2000
	19	85	920
	25	85	560
Legierter Stahl	6	85	5850
	12	85	1750
	19	85	770
	25	85	475
Aluminium	6	85	6200
	12	85	2400
	19	85	1170
	25	85	670

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.

Netzspannungen	Manuelle Geräte				Mechanisierte Geräte	
	Standard-Stromquelle		Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis		Stromquelle mit CPC-Anschluss und auswählbarem Spannungsverhältnis	
	H85 Brenner	H85 Brenner	H85 Brenner	H85 Brenner	M85 Brenner	M85 Brenner
	7,6 m	15 m	7,6 m	15 m	7,6 m	15 m
200-600 V CSA ²	087108	087109	087113	087114	087115	087116
400 V CE ³	087117	087118	087122	087123	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 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

Komponentenoptionen

Kabellänge	Brenner				Werkstückkabel				Steuerkabel		
	H85	H85s	M85	M85m	Handklemme	C-Klemme	Magnet	Geschlossener Kabelschuh	Fernstartschalter	CNC-Flachstecker ⁴	CNC-Flachstecker ⁵
3 m	087084	087088									
4,5 m			087092	087097							
7,6 m	087085	087089	087093	087098	223035	223203	223206	223209	128650	228350	023206
11 m			087094	087099							
15 m	087086	087090	087095	087100	223034	223204	223207	223210	128651	228351	023279
23 m	087087	087091	087096	087101	223033	223205	223208	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.

Verschleißteityp	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	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 Cor sind Marken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sind. Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Hypertherm-Händler oder unter www.hypertherm.com

AUTOGEN ENDRESS AG
SCHWEISSTECHNIK
OBERDORFSTRASSE 45
CH-8810 HORGEN
T 0041 44 725 21 21 F 0041 44 725 20 51
www.autogen-endress.ch
verkauf@autogen-endress.ch