

Hupertherm®

Powermax-Übersicht



MANUELLE UND MECHANISIERTE PLASMASYSTEME ZUM SCHNEIDEN UND FUGENHOBELN VON METALL

Vorteile von Powermax

Produktivität – Durch die hohen Schnittgeschwindigkeiten, die ausgezeichnete Schnittqualität und dadurch, dass das Vorheizen gar nicht und Nachbesserungen nur selten oder gar nicht erforderlich sind, kann eine höhere Leistung in weniger Zeit erbracht werden.

Bedienkomfort – Durch die hohe Tragbarkeit, einfache Steuerung und gute Sichtbarkeit des Lichtbogens sind Powermax-Systeme einfach zu bedienen. Jeder Bediener kann schnell mit einem Powermax-System vertraut werden.

Vielseitigkeit – Ein Powermax-System kann in der Werkstatt oder auf dem Bau, beim Schneiden oder Fugenhobeln von Aluminium, legiertem oder unlegiertem Stahl kann für viele verschiedene Aufgaben eingesetzt werden.

Niedrige Betriebskosten – Hohe Produktivität und eine lange Standzeit der Verschleißteile verringern die Betriebskosten.

Zuverlässigkeit – Die geschickte Konstruktion und das intensive Testen während der Produktentwicklung und -fertigung bieten branchenführende Zuverlässigkeit.

Überzeugung – Aufgrund des Hauptaugenmerks von Hypertherm auf Plasmaanlagen und aufgrund der erwiesenen Leistung und Zuverlässigkeit unserer global installierten Produkte können Sie sicher sein, dass Sie das Beste kaufen.

Nennleistung

Für das Einstufen von Plasmasystemen gibt es keine Branchenstandards. Aus diesem Grund ist es wichtig, beim Vergleich mit Produkten anderer Hersteller vorsichtig zu sein.

Schneidleistung des Handbrenners

Empfohlen – Die Stärke des unlegierten Stahls, bei der das System eine gute Schnittqualität und Schnittgeschwindigkeiten von mindestens 500 mm/min ermöglicht. Mindestens 80 Prozent des Schneidens sollte bei der empfohlenen Stärke durchgeführt werden.

Trennschnitt – Die Stärke des unlegierten Stahls, der bei mindestens 125 mm/min auf vernünftige Weise, aber mit schlechter Schnittqualität durchtrennt werden kann. Das Durchtrennen von unlegiertem Stahl dieser Stärke sollte selten durchgeführt werden.

Lochsteckkapazität des mechanischen Systems

Die Stärke des unlegierten Stahls, in den ein Loch mit guter Schnittqualität und ohne übermäßige Abnutzung der Verschleißteile gestochen werden kann. Die Schneidleistung für Kantenstarts ist mit der des manuellen Systems identisch.

	Powermax30	Powermax45
Schneidleistung des Handbrenners – Mindestschnittgeschwindigkeit Empfohlen	6 mm bei 500 mm/min	12 mm bei 500 mm/min
	10 mm bei 250 mm/min	19 mm bei 250 mm/min
	12 mm bei 125 mm/min	25 mm bei 125 mm/min
Trennschnitt		
Lochsteckkapazität des mechanischen Systems Höchstwerte	Nicht zutreffend	10 mm
Fugenhobelkapazität Pro Stunde entferntes Metall Tiefe x Breite ¹	Nicht zutreffend	2,8 kg
	Nicht zutreffend	3,3 mm x 5,5 mm
Ausgangsstrom	15–30 A	20–45 A
Netzspannung	CSA 120–230 V, 1PH, 50/60 Hz CE 120–230 V, 1PH, 50/60 Hz	CSA 200–240 V, 1PH, 50–60 Hz CE 230 V, 1PH, 50–60 Hz CE 400 V, 3PH, 50–60 Hz
Nennausgangsspannung	83 VDC	132 VDC
Netzstrom	CSA 120–230 V, 1PH: 26–13,5 A CE 120–230 V, 1PH: 26–13,5 A	CSA 200/230 V, 1PH, 34/28 A CE 230 V, 1PH, 30 A 380/400 V, 3PH, 10,5/10 A
Einschaltdauer bei Volllast ²	CSA 50 %, 230 V 35 %, 120 V CE 50 %, 230 V 35 %, 120 V	CSA 50 % bei 45 A, 200–240 V, 1PH 60 % bei 41 A, 200–240 V, 1PH 100 % bei 32 A, 200–240 V, 1PH CE 50 % bei 45 A, 230 V, 1PH 60 % bei 41 A, 230 V, 1PH 100 % bei 32 A, 230 V, 1PH CE 50 % bei 45 A, 380/400 V, 3PH 60 % bei 41 A, 380/400 V, 3PH 100 % bei 32 A, 380/400 V, 3PH
Abmessungen mit Griff Tiefe x Breite x Höhe	356 x 168 x 305 mm	426 x 172 x 348 mm
Gewicht mit Brenner	CSA 9 kg CE 10 kg	CSA 17 kg CE 16 kg
Gasversorgung	Luft oder N ₂	Luft oder N ₂
Empfohlener Eingangsgasfluss und -druck	240 scfh, 113 l/min bei 5,5 Bar	Schneiden: 360 scfh, 170 l/min bei 5,5 Bar Fugenhobeln: 360 scfh, 170 l/min bei 4,1 Bar
Brennerkabelnlängen	Handbrenner	4,5 m
	Maschinenbrenner	Nicht zutreffend
		4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8 m



	Powermax65	Powermax85	Powermax1650	MAX200
	19 mm bei 500 mm/min	25 mm bei 500 mm/min	32 mm bei 500 mm/min	38 mm bei 500 mm/min
	25 mm bei 250 mm/min	32 mm bei 250 mm/min	38 mm bei 250 mm/min	50 mm bei 250 mm/min
	32 mm bei 125 mm/min	38 mm bei 125 mm/min	44 mm bei 125 mm/min	64 mm bei 125 mm/min
	12 mm	16 mm	19 mm	25 mm
	4,8 kg	8,8 kg	9,8 kg	21 kg - H35
	3,5 mm x 6,6 mm	5,8 mm x 7,1 mm	6,6 mm x 7,1 mm	-
	20-65 A	25-85 A	30-100 A	40-200 A
	CSA 200-480 V, 1PH, 50-60 Hz 200-600 V, 3PH, 50-60 Hz CE 400 V, 3PH, 50-60 Hz	CSA 200-480 V, 1PH, 50-60 Hz 200-600 V, 3PH, 50-60 Hz CE 400 V, 3PH, 50-60 Hz	CSA 200-600 V, 3PH, 50/60 Hz CE 230-400 V, 3PH, 50/60 Hz	CSA 240/480 V, 3PH, 60 Hz 600 V, 3PH, 60 Hz 208 V, 3PH, 60 Hz 220/380/415 V, 3PH, 50 Hz 200 V, 3PH, 50 Hz 500 V, 3PH, 50 Hz 600 V, 3PH, 60 Hz CE 400 V, 3PH, 50 Hz
	139 VDC	143 VDC	160 VDC	150 VDC
	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	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	CSA 200/208/230/240/400/480/600 V, 3PH 53/51/46/44/27/22/21 A CE 230/380/400 V, 3PH 46/26/27 A	CSA 100/208/240/380/415/480/500/600 V, 3PH 98/104/90/57/52/45/43/36 A CE 400 V, 3PH 56 A
	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	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	CSA 60 % bei 100 A, 200-208 V, 3PH 70 % bei 100 A, 230-240 V, 3PH 80 % bei 100 A, 380-600 V, 3PH 100 % bei 80 A, 200-208 V, 3PH 100 % bei 85 A, 230-240 V, 3PH 100 % bei 90 A, 400-600 V, 3PH CE 70 % bei 100 A, 230-240 V, 3PH 80 % bei 100 A, 380-415 V, 3PH 100 % bei 85 A, 230-240 V, 3PH	100 % bei 200 A, 400-600 V, 3PH
	500 x 234 x 455 mm	500 x 234 x 455 mm	671 x 427 x 655 mm	1040 x 710 x 1090 mm
	CSA 29 kg CE 26 kg	CSA 32 kg CE 28 kg	CSA 64 kg CE 65 kg	CSA 351 kg CE 363 kg
	Luft oder N ₂	Luft oder N ₂	Luft oder N ₂	Plasma: Luft, N ₂ , O ₂ , Ar-H ₂ Sekundärgas: Luft, N ₂ , CO ₂
	Schneiden: 400 scfh, 189 l/min bei 5,6 Bar Fugenhobeln: 450 scfh, 212 l/min bei 4,8 Bar	Schneiden: 400 scfh, 189 l/min bei 5,6 Bar Fugenhobeln: 450 scfh, 212 l/min bei 4,8 Bar	Schneiden: 550 scfh, 260 l/min bei 5,1 Bar Fugenhobeln: 550 scfh, 260 l/min bei 4,8 Bar	Plasma: 66 scfh, 31 l/min bei 8,3 Bar Sekundärgas: 280 scfh, 132 l/min bei 6,2 Bar
	3, 7,6, 15,2, 22,8 m	3, 7,6, 15,2, 22,8 m	7,6, 15,2, 22,8 m	7,6, 15,2, 22,8, 30, 37,5, 45 m
	4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8 m	4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8 m	7,6, 10,7, 15,2, 22,8 m	4,5, 7,6, 10,7, 15,2, 22,8, 30, 37,5 m

¹ Hängt von der Geschwindigkeit, dem Brennerwinkel und der Distanz ab.

² Hypertherms Nennbetriebsarten werden bei 40 °C gemäß internationalen Standards erstellt und werden bei tatsächlichen Schneidelichtbogen-Spannungspegeln festgelegt. Systeme der Konkurrenz werden meist bei einer Raumtemperatur von 20 °C und bei theoretischen Ausgangsspannungen eingestuft, wodurch die Nennbetriebsarten viel zu hoch festgelegt werden können.

³ Kabel anderer Länge sind auch erhältlich.

Erhältliche Technologien und Funktionen

Modell	Stromquelle									Brenner					Werkstückkabel				Sonstiges		
	Schneiden mit Oberflächenkontakt	Fugenhobeln	Plasmlichtbogensteuerung	Kontaktstarten	Boost Conditioner-Stromkreis ⁴	Auto-voltage ⁴	FastConnect-Konstruktion	Einfache Maschinenschnittstelle	Fortschrittliche Maschinenschnittstelle	90°-Handbrenner ⁵	75°-Handbrenner	15°-Handbrenner	Maschinenbrenner ganzer Länge	Mini-Maschinenbrenner	Handklemme	C-Klemme	Magnetische Klemme	Geschlossener Kabelschuh	Fernstartschalter	Trageband	Räderbausatz
Powermax30	•		•	•	•	•					•			•						•	
Powermax45	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•			•					•	•	
Powermax65	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Powermax85	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Powermax1650	•	•	•	•	•	•	•	•	•						•	•	•	•	•		•
MAX200	•								•					•					•		•

⁴ Nur bei CSA-Modellen

⁵ Ein 65°-Handbrenner ist für die MAX200 ebenfalls erhältlich

Hypertherm: Unternehmensübersicht

Hypertherm entwickelt und fertigt seit über 40 Jahren die weltweit besten thermischen Schneidgeräten. Unsere Kunden verlassen sich auf Hypertherm-Systeme aufgrund ihrer Leistung und Zuverlässigkeit, die erhöhte Produktivität und Wirtschaftlichkeit zur Folge haben. Hypertherm hat sein Hauptaugenmerk auf innovative Technologien gerichtet und sich damit als Branchenführer etabliert. Wir stellen die Werkzeuge her, die unsere Kunden zum Erreichen bester Resultate benötigen.



Powermax-Systeme haben eine Gewährleistung von drei Jahren auf die Stromquelle und von einem Jahr auf den Brenner.

Zubehör



Luftfiltrations-Bausatz

Ein einbaufertiger Bausatz mit einem 1-Mikrometer-Filter und einem-Feuchtigkeitsseparator mit automatischem Abfluss zum Schutz gegen verunreinigte Luft.



Hitzeschild für das Fugenhobeln

Bietet zusätzlichen Schutz bei Fugenhobelarbeiten. Für die Verwendung mit T45v- und T100-Brennern.



Leder-Brennerüberzug

In Abschnitten von 7,6 m erhältlich. Diese Option bietet zusätzlichen Schutz für das Brennerschlauchpaket gegen Durchbrennen und Abnutzung.



FineCut™-Verschleißteilsätze

FineCut-Verschleißteile sind für qualitativ hochwertige Schnitte in dünnem Metall mit saubereren Kanten und schmalen Schnittfugen optimiert.



Gesichtsschutzschild

Ein Mehrzweck-Gesichtsschutzschild, das beim Plasmaschneiden und Fugenhobeln das Gesicht und die Augen des Bedieners schützt.



Filterdeckel

Zum Schutz des Filters gegen Beschädigungen durch Stöße. Für die Verwendung mit Powermax65/85-Stromquellen.



Plasma-Schneidföhrungen

Unterstützen das Schneiden von qualitativ hochwertigen und genauen Kreisen und Linien. Für die optionale Verwendung als Abstandsföhrung und beim Fasenschneiden.



All-in-One-Verschleißteilsatz für Powermax

Diese All-in-One-Verschleißteilsätze bieten eine Musterkollektion aller Verschleißteile, die für Powermax-Systeme verfügbar sind. Mit diesen Verschleißteilsätzen können Sie die Vielseitigkeit unseres Systems kennenlernen und gleichzeitig günstig Verschleißteile kaufen.



Anlagen-Staubschutzhauben

Staubschutzhauben aus strapazierfähigem Denierstoff mit Polyurethan-Beschichtung, die Ihre Powermax-Investition jahrelang schützen.



Lederschneidhandschuhe

Schweinslederhandschuhe mit Narbenlederhandinnenflächen für ausgezeichnetes Tastvermögen. Mit Schaumstoffrücken und verstärktem Daumenbereich.

mawes

Mawes Maschinen Werkzeuge Systeme AG
Chaltenbodenstr. 6d T. +41 44 785 06 68
CH-8834 Schindellegi F. +41 44 785 06 69
info@mawes.ch www.mawes.ch

Hypertherm®

Cut with confidence™

Hypertherm, Powermax, MAX, Hypertherm Certified, Duramax, Spring Start, Smart Sense, Boost Conditioner, Auto-voltage, FastConnect, Powercool, Conical Flow, Dual-threshold und FineCut sind Marken von Hypertherm, Inc. und können in den USA und/oder anderen Ländern registriert sein. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

Für einen autorisierten Hypertherm-Händler in Ihrer Nähe besuchen Sie unsere Website unter www.hypertherm.com.

© 7/10 Hypertherm, Inc.
Revision 9
860201 Deutsch / German



Powermax-Systeme entsprechen der RoHS-Richtlinie, die die Verwendung von Blei, Quecksilber, Kadmium und anderen gefährlichen Stoffen einschränkt.

ISO 9001:2008

**In den USA entwickelt
und zusammengebaut**