

# Hypertherm®

## powermax45®

### Manuelles oder mechanisiertes Plasmasystem zum Schneiden und Fughobeln von Metall

	Stärke	Mindest-Schnittgeschwindigkeit
Schneidleistung des Handbrenners		
Empfohlen	12 mm	500 mm/min
	19 mm	250 mm/min
Trennschnitt	25 mm	125 mm/min
	Lochstechkapazität des mechanischen Systems	
	10 mm	
	Metallentfernungsmenge	Rillenprofil
Fughobelkapazität		
	2,8 kg pro Stunde	3,3 mm T x 5,5 mm B

#### Hauptvorteile der Stromquelle

- Die geringe Größe und das niedrige Gewicht bieten eine hervorragende Tragbarkeit gegenüber anderen 12 mm-Maschinen.
- Boost Conditioner™ (bei CSA-Modellen) kompensiert für Schwankungen in der Netzspannung bei 200 – 240 V-Leitungen und bietet bessere Leistung bei niedriger Netzspannung, Motorgeneratoren und Eingangsstromschwankungen.
- CNC-Schnittstelle und FastConnect™-Brenneranschluss erhöhen die Vielseitigkeit im Hand- und Maschinenbetrieb.
- Die Powercool™-Technologie kühlt die internen Komponenten auf effektivere Weise für höhere Systemzuverlässigkeit und Betriebszeiten.

#### Hauptvorteile des Brenners

- Conical Flow™ erhöht die Energiedichte des Lichtbogens für ausgezeichnete Schnittqualität mit wenig Bartbildung.
- Die patentierte Technologie zum Schneiden mit Oberflächenkontakt macht die Verwendung einfach – selbst für erstmalige-Bediener.
- Die Zweifachwinkel-Konstruktion verlängert die Standzeit der Düse und verringert die Betriebskosten.

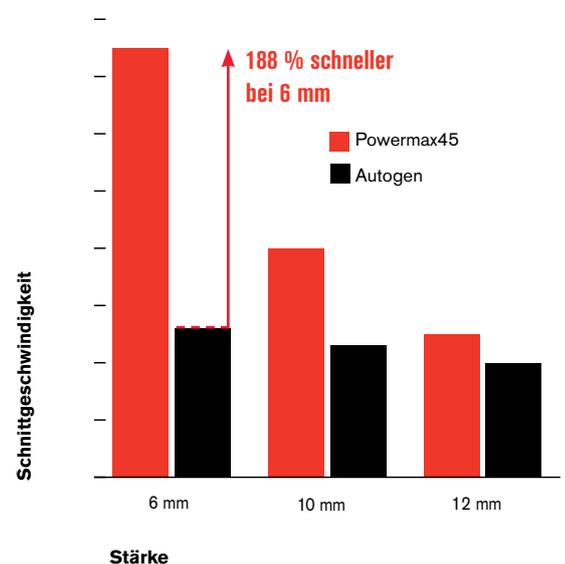


T45v-Handbrenner

T45m-Maschinenbrenner



#### Relative Schneidleistung bei unlegiertem Stahl



## Spezifikationen

<b>Eingangsspannungen</b> (±10 %)	CSA 200 – 240 V, 1PH, 50–60 Hz CE 230 V, 1PH, 50 – 60 Hz 400 V, 3PH, 50 – 60 Hz
<b>Netzspannung bei 5,95 kW</b>	CSA 200/230 V, 1PH, 34/28 A CE 230 V, 1PH, 30 A 380/400 V, 3PH, 10,5/10 A
<b>Ausgangsstrom</b>	20–45 A
<b>Nennausgangsspannung</b>	132 VDC
<b>Einschaltdauer bei 40 °F</b>	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
<b>Leerlaufspannung</b>	275 VDC
<b>Abmessungen mit Griffen</b>	426 mm T, 172 mm B, 348 mm H
<b>Gewicht mit 6,1 m-Brenner</b>	CSA 17 kg CE 16 kg
<b>Gasversorgung</b>	Saubere, trockene, ölfreie Luft oder Stickstoff
<b>Empfohlener Eingangsgasfluss und -druck</b>	Schneiden: 360 scfh, 170 l/min bei 5,5 Bar Fugenhobeln: 360 scfh, 170 l/min bei 4,1 Bar
<b>Netzkabellänge</b>	3 m
<b>Stromquellenart</b>	Inverter – IGBT

## Betrieb mit Motorgenerator

Motorantriebsleistung (kW)	Systemausgang (A)	Leistung (Längenzunahme des Lichtbogens)
8	45	Voll
6	45	Eingeschränkt
6	30	Voll

## Tabelle für das Schneiden

Material	Stärke (mm)	Strom (A)	Schnittgeschwindigkeit <sup>1</sup> (mm/min)
Unlegierter Stahl	3	45	4445
	6	45	1905
	10	45	1016
	12	45	635
	19	45	254
Legierter Stahl	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229
Aluminium	3	45	3810
	6	45	1397
	10	45	813
	12	45	457
	19	45	229

<sup>1</sup> Die Schnittgeschwindigkeiten wurden bei Hypertherm-Laborprüfungen erzielt. Für optimale Schneidleistung können die tatsächlichen Schnittgeschwindigkeiten bei unterschiedlichen Schneideinsätzen variieren. Weitere Informationen finden Sie in der Betriebsanleitung.

## Bestellinformationen

Eingangsspannungen	Manuelle Systeme		Mechanisierte Systeme		
	T45v-Brenner 6 m	T45v-Brenner 15 m	T45v-Brenner 7,6 m	T45v-Brenner 10,7 m	T45v-Brenner 15 m
200 – 240 V CSA <sup>2</sup>	088016	088017	088022	088023	088024
230 V CE <sup>3</sup>	088018	088019	088025	088026	088027
400 V CE <sup>3</sup>	088020	088021	088028	088029	088030

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

<sup>3</sup> Für die Verwendung in Ländern, die die CE-, CCC- oder GOST-Kennzeichnungen verlangen.

## Kundenspezifische Konfigurationen (Stromquelle, Brenner und andere Komponenten wählen)

### Optionen für die Stromquelle

Stromquelle mit CPC-Anschluss und einem Spannungsverhältnis von 50:1	
200 – 240 V CSA	088013
230 V CE	088015
400 V CE	088014

### Optionen für die Komponenten

Kabel-länge	Brenner		Steuerkabel		
	T45v	T45m	Fernstartschalter	CNC-Flachstecker <sup>4</sup>	CNC-Flachstecker <sup>5</sup>
6 m	088008				
7,6 m		088010	128650	228350	023206
10,7 m		088011			
15 m	088009	088012	128651	228351	023279

<sup>4</sup> Für die Verwendung mit Automationseinrichtungen, für die eine geteilte Lichtbogen-Spannung erforderlich ist.

<sup>5</sup> Für die Verwendung ohne geteilte Lichtbogen-Spannung.

## Verschleißteile des Brenners

Düsen und Elektroden sind in verschiedenen Mengen erhältlich. Für weitere Informationen wenden Sie sich an Ihren Vertriebspartner.

Art des Verschleißteils	Brenner-art	Stromstärke	Düse	Schutzschild/Ableiter	Brennerkappe	Elektrode	Wirbelring
Schneiden mit Oberflächenkontakt	Handbrenner	30	220480	220569	220483	220478	220479
		45	220671	220674	220713	220669	220670
Mechanisiert	Maschinenbrenner	45	220671	220673	220713 oder 220719 (ohmisch)	220669	220670
Fugenhobeln	Handbrenner		220672	220675	220713	220669	220670
	Maschinenbrenner						



Dieses System entspricht der RoHS-Richtlinie, die die Verwendung von Blei, Quecksilber, Cadmium und anderen gefährlichen Stoffen einschränkt.

Gewährleistung von drei Jahren auf die Stromquellen und von einem Jahr auf die Brenner.

**In den USA entwickelt und zusammgebaut**

**ISO 9001:2008**

# Hypertherm®

## Cut with confidence™

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

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an einen Hypertherm-Händler oder besuchen Sie [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com).