

7 Vorteile von Plasma gegenüber Autogen

Plasma entwickelt sich unaufhaltsam zur ersten Wahl bei Schneidtechnologien



Plasma aus Druckluft entsteht durch die elektrische Aufladung von Gas und kann Metalle mit einer Stärke von bis zu 57 mm schneiden. Powermax®-Geräte sind bedienerfreundlich und tragbar und weisen höhere Schnittgeschwindigkeiten auf als Autogen.

7 Vorteile von Plasma gegenüber Autogen

1. Bessere Schnittqualität

Plasmaschnitte führen zu wesentlich weniger Bartbildung, weniger Verwerfung und einer kleineren Wärmeeinflusszone.

2. Mehr Teile schneller schneiden

Mit wesentlich höheren Schnittgeschwindigkeiten übertrifft Plasma Autogen bei weitem – und das sogar ohne Berücksichtigung der Vorheizzeit und der Nachbesserungen bei Autogen.

3. Niedrigere Kosten pro Teil

Mit den Betriebskosten über mehr Teile pro Stunde verteilt und dem geringeren Zeitaufwand für Nachbesserungen erzielen Sie niedrigere Kosten pro Teil.

4. Mehr Gewinn

Niedrigere Betriebskosten und höhere Produktivität bedeuten mehr Gewinn für Sie.

5. Einfacher in der Anwendung

Keine Gasregulierung, keine Flammenchemie zu beachten. Und es muss kein Abstand eingehalten werden. Brenner von Hypertherm sind so ausgelegt, dass der Brenner entlang der Platte gezogen werden kann.

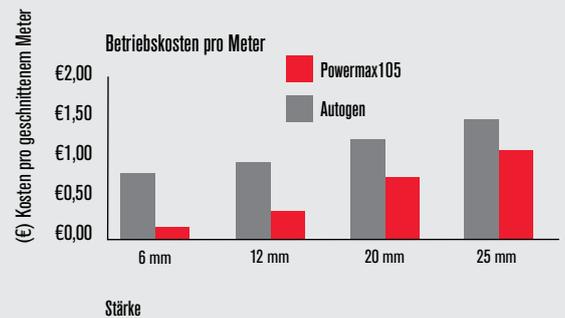
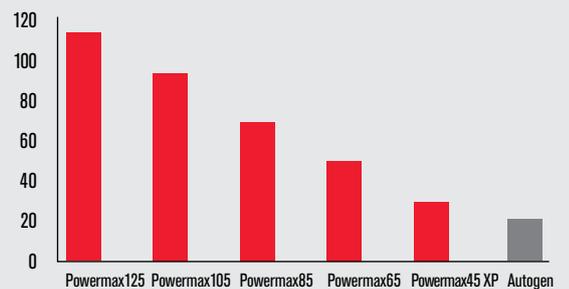
6. Erhöhte Flexibilität

Sie können unlegierten Stahl, Aluminium, legierten Stahl, Kupfer und die meisten anderen Metalle schneiden. Sie können manuell, mit dem Schienen- oder Rohrschneider oder auf einem X-Y-Tisch schneiden. Sie können gestapeltes Metall, Metallgitter und sogar rostige oder lackierte Teile schneiden.

7. Arbeitet nur mit Luft – mehr Sicherheit

Keine brennbaren Gase erforderlich. Bei Powermax-Geräten benötigen Sie als einziges Gas nur Druckluft. Für Autogen wird als Brenngas meist Acetylen verwendet, ein hoch brennbares und instabiles Gas.

Vergleich der Schnittgeschwindigkeit bei 12 mm dickem unlegiertem Stahl





Welches Powermax-Gerät ist für Sie am besten geeignet?

Egal ob Sie manuell oder auf einem Tisch, mit einem Rohr- oder Schienenschneider dickes oder dünnes Metall schneiden – es gibt auch für Ihre Anwendung das richtige Powermax-Gerät.

	Powermax30 XP	Powermax30 AIR	Powermax45 XP	Powermax65	Powermax85	Powermax105	Powermax125
Empfohlen	10 mm	8 mm	16 mm	20 mm	25 mm	32 mm	38 mm
Trennschnitt	16 mm	16 mm	29 mm	32 mm	38 mm	50 mm	57 mm
Eingangsspannung	CSA 120-240 V, 1PH CE 120-240 V, 1PH CCC 120-240 V, 1PH	CSA 120-240 V, 1PH CE 120-240 V, 1PH	CSA 200-240 V, 1PH 480 V, 3PH CE/CCC 230 V, 1PH CE/CCC 400 V, 3PH	CSA 200-480 V, 1PH 200-600 V, 3PH CE 400 V, 3PH	CSA 200-480 V, 1PH 200-600 V, 3PH CE 400 V, 3PH	CSA 200-600 V, 3PH CE 230-400 V, 3PH CE/CCC 400 V, 3PH/380 V, 3PH	CSA 480/600 V, 3PH CE 400 V, 3PH CCC 380 V, 3PH
Gasdurchfluss/Druck	113 l/min bei 5,5 bar	Nicht zutreffend	170 l/min bei 5,5 bar	189 l/min bei 5,9 bar	189 l/min bei 5,9 bar	217 l/min bei 5,9 bar	260 l/min bei 5,9 bar
Einschaltdauer	35 %	35 % 240 V 20 % 120 V	50 %	50 %	60 %	80 %	100 %
Motorantriebsleistung (bei Vollast)	6,8 kWA oder 5,5 kW	6,8 kWA oder 5,5 kW	12,5 kWA oder 10 kW	20,1 kWA oder 15 kW	26,8 kWA oder 20 kW	40,2 kWA oder 30 kW	53,6 kWA oder 40 kW
Gewicht mit Brenner	CSA 9,7 kg CE/CCC 9,5 kg	CSA 13,4 kg CE 13,4 kg	CSA 14,5 kg CE 14,5 kg	CSA 29 kg CE 26 kg	CSA 32 kg CE 28 kg	CSA 45 kg CE 45 kg (230-400 V) CE/CCC 41 kg (400 V/380 V)	CSA 48 V 48 kg 600 V 48 kg CE 400 V 49 kg CCC 380 V 45 kg



Mehr darüber unter www.PlasmaVersusOxyfuel.com

Hypertherm und Powermax sind Schutzmarken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch jener unserer Kunden auf. Wir sind stets bemüht, unser Umweltbewusstsein noch mehr zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.

© 6/2016 Hypertherm Inc. Revision 5
895701 Deutsch / German

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™