

	Powermax30 XP	Powermax30 AIR	Powermax45 XP	Powermax65 SYNC™	Powermax85 SYNC™	Powermax105 SYNC™	Powermax125
Recommandée	10 mm	8 mm	16 mm	20 mm	25 mm	32 mm	38 mm
Coupe grossière	16 mm	16 mm	29 mm	32 mm	38 mm	50 mm	57 mm
Tension d'entrée	CSA 120 – 240 V, monophasé CE 120 – 240 V, monophasé CCC 120 – 240 V, monophasé	CSA 120 – 240 V, monophasé CE 120 – 240 V, monophasé	CSA 200 – 240 V, monophasé 480 V, triphasé CE/CCC 230 V, monophasé CE/CCC 400 V, triphasé	CSA 200 – 480 V, monophasé 200 – 600 V, triphasé CE 400 V, triphasé CCC 380 V, triphasé	CSA 200 – 480 V, monophasé 200 – 600 V, triphasé CE 400 V, triphasé CCC 380 V, triphasé	CSA 200 – 600 V, triphasé CE 230 – 400 V, triphasé CE 400 V, triphasé CCC 380 V, triphasé	CSA 480/600 V, triphasé CE 400 V, triphasé CCC 380 V, triphasé
Débit/pression de gaz	113 L/min à 5,5 bar	Sans objet	186 L/min à 5,9 bar	210 L/min à 5,9 bar	210 L/min à 5,9 bar	260 L/min à 5,9 bar	260 L/min à 5,9 bar
Facteur de marche	35 %	35 % 240 V 20 % 120 V	50 %	50 %	60 %	80 %	100 %
Puissance d'entraînement du moteur (sortie maximale)	6,8 kVA ou 5,5 kW	6,8 kVA ou 5,5 kW	12,5 kVA ou 10 kW	20,1 kVA ou 15 kW	26,8 kVA ou 20 kW	40,2 kVA ou 30 kW	53,6 kVA ou 40 kW
Poids avec la torche	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 28,8 kg CE 25,1 kg CCC 25,1 kg	CSA 32 kg CE 28,3 kg CCC 28,3 kg	CSA 45,2 kg CE 45 kg (230 – 400 V) CE 41 kg (400 V) CCC 41 kg	CSA 480 V 48 kg 600 V 48 kg CE 400 V 49 kg CCC 380V 45 kg

Spécifications de coupe

Système	Courant de sortie	Perçage avec THC automatique*	Perçage sans THC automatique	Facteur de marche en sortie maximale	Intensité à 100 % de facteur de marche
Powermax45[®] XP	10 – 45 A	12 mm	12 mm	50 %, 200 – 240 V, monophasé 380/400/ V, triphasé	32 A
Powermax65 SYNC™	20 – 65 A	16 mm	12 mm	50 %, 380/400 V, mono/triphasé	46 A
Powermax85 SYNC™	25 – 85 A	20 mm	16 mm	60 %, 380/400 V, triphasé	66 A
Powermax105 SYNC™	30 – 105 A	22 mm	20 mm	80 %, 380/400 V, triphasé 70 %, 230 V, triphasé	94 A, 480 – 600 V 88 A, 240 V
Powermax125*	30 – 125 A	25 mm	22 mm	100 %, 480/600 V, triphasé	125 A

* La capacité de perçage varie en fonction de l'équipement utilisé. Pour les systèmes Powermax, la capacité la plus élevée peut être atteinte grâce à l'utilisation du dispositif de réglage automatique en hauteur de la torche pour établir des hauteurs de perçage et de coupe indépendantes pour la torche.

Spécifications de la source de courant

	Powermax45 XP	Powermax65 SYNC	Powermax85 SYNC	Powermax105 SYNC	Powermax125
Tension d'entrée	230 V, monophasé, 50 – 60 Hz 400 V, triphasé, 50 – 60 Hz	400 V, triphasé, 50 – 60 Hz	400 V, triphasé, 50 – 60 Hz	CE/CCC : 200 – 400 V, triphasé, 50 – 60 Hz CE : 400 V, triphasé, 50 – 60 Hz	CCC : 380 V, triphasé, 50/60 Hz CE : 400 V, triphasé, 50/60 Hz
Sortie en kW	6,5 kW	9 kW	12,2 kW	16,8 kW	21,9 kW
Courant d'entrée	200 – 240 V, monophasé, 39/32 A 400 V, triphasé, 10,5/10 A	380/400 V, triphasé, 15,5/15 A	380/400 V, triphasé, 20,5/19,5 A	CE/CCC : 200 – 400 V, triphasé, 50 – 60 Hz CE : 400 V, triphasé, 50 – 60 Hz	CE : 380 V, triphasé, 38 A CCC : 400 V, triphasé, 36 A
Tension de sortie	145 V c.c.	139 V c.c.	143 V c.c.	160 V c.c.	175 V c.c.
Tension à vide maximale	275 V c.c.	295 V c.c.	305 V c.c.	300 V c.c.	320 V c.c.
Dimensions avec les poignées (P x l x H)	442 mm x 173 mm x 358 mm	500 mm x 234 mm x 455 mm	500 mm x 234 mm x 455 mm	592 mm x 274 mm x 508 mm	592 mm x 274 mm x 508 mm
Poids avec la torche	14,97 kg	29 kg	32 kg	45 kg	480 V : 47,9 kg 600 V : 47,5 kg
Débit/pression d'entrée du gaz recommandés	Coupe : 189 l/min à 5,6 bar Marquage : 165 l/min à 3,8 bar	Coupe : 189 l/min à 5,6 bar	Coupe : 189 l/min à 5,6 bar	Coupe : 217 l/min à 5,9 bar	Coupe : 260 l/min à 5,9 bar

Plasma à air et oxygène LongLife® : MAXPRO200®

Conçu pour la coupe et le gougeage manuels et mécanisés haute capacité des travaux lourds, pour une large variété d'utilisations industrielles.



			MAXPRO200
Capacité	Acier doux	Sans scories* (O ₂ /Air)	20 mm (3/4 po)
		Perçage de production	32 mm (1 1/4 po)
		Capacité grossière	75 mm (3 po)
	Acier inoxydable	Perçage de production	25 mm (1 po)
		Capacité grossière	64 mm (2 1/2 po)
	Aluminium	Perçage de production	32 mm (1 1/4 po)
		Capacité grossière	75 mm (3 po)
Vitesse* (acier doux)	Spécification du manuel pour le courant de sortie maximal		12 mm (1/2 po)
			3 415 mm/min
			(130 po/min)
Angle de coupe	Plage ISO 9013**		4
Soudabilité			Prêt à souder
Gaz de procédé par matériau (plasma/protection)	Acier doux		Air/Air, O ₂ /Air
	Acier inoxydable		Air/Air, N ₂ /N ₂
	Aluminium		Air/Air, N ₂ /N ₂
Ampères par procédé (coupage)	Tous les procédés ne sont pas offerts pour tous les matériaux		Chanfreinage 50 à 200 (200)

*Les caractéristiques et le type de matériau peuvent avoir une influence sur la performance sans scories.
 **La norme ISO 9013 définit la qualité de coupe des pièces découpées par coupe thermique. Plus la plage est basse (la plage 1 est la plus basse), plus l'angle sur la face coupée est petit. Un angle de coupe de plage 4 est meilleur qu'un angle de plage 5.



		XPR170	XPR300
Puissance de sortie maximale		35,7 kW	66,5 kW
Tension de l'arc de 100 %		210 V	222 V
Tableau de coupe, épaisseur		mm	mm
Capacité de perçage	Acier doux (assistance à l'argon)	40	50
	Acier doux (standard O ₂)	35	45
	Acier inoxydable	22	38
	Aluminium	25	38
Capacité de coupe grossière	Acier doux	60	80
	Acier inoxydable	38	75
	Aluminium	38	50
Angle de coupe	Plage ISO 9013	2 - 4	2 - 4

Console Core™

Rendement de coupe inégalé sur l'acier doux et angularité supérieure et fini d'arête sur l'acier inoxydable jusqu'à 12 mm. Ces résultats sont obtenus grâce au nouveau procédé HDi® N₂, qui empêche le mélange d'air dans le gaz plasma, créant une arête améliorée et plus claire.



Console Vented Water Injection™ (VWI)

Toutes les capacités de la console Core, plus le marquage à l'argon et une épaisseur de perçage accrue de plus de 10 % à l'aide de l'argon. Capacités considérablement améliorées sur l'acier inoxydable et l'aluminium avec l'ajout des procédés F₅ HDi et Vented Water Injection (VWI) en attente de brevet.



Console OptiMix™

En plus de toutes les capacités des consoles Core et VWI, elle ajoute du plasma constitué d'un mélange de trois gaz distincts, Ar, H₂ et N₂, pour obtenir la capacité de coupe de l'acier inoxydable et de l'aluminium la plus flexible et la meilleure de l'industrie.



Systèmes plasma

HyPerformance®

HPR130XD®, HPR260XD®, HPR400XD® et HPR800XD®

Les systèmes plasma HyPerformance procurent une qualité de coupe HyDefinition® pour la moitié des coûts de fonctionnement. En intégrant les technologies éprouvées HyDefinition, LongLife®, PowerPierce®, HDi™ et True Hole® d'Hypertherm, le système plasma HyPerformance augmente la performance, la productivité et la rentabilité globales. Les systèmes offrent une flexibilité inégalée pour la coupe, le chanfreinage et le marquage des métaux, y compris les formes 3D, d'une épaisseur allant jusqu'à 160 mm (6 1/4 po).



			HPR130XD	HPR260XD	HPR400XD	HPR800XD
Capacité	Acier doux	Sans scories*	16 mm (5/8 po)	32 mm (1 1/4 po)	38 mm (1 1/2 po)	38 mm (1 1/2 po)
		Perçage de production	32 mm (1 1/4 po)	38 mm (1 1/2 po)	50 mm (2 po)	50 mm (2 po)
		Capacité de coupe maximale	38 mm (1 1/2 po)	64 mm (2 1/2 po)	80 mm (3,2 po)	80 mm (3,2 po)
	Acier inoxydable	Perçage de production	20 mm (3/4 po)	32 mm (1 1/4 po)	45 mm (1 3/4 po)	75 mm (3 po)
		Capacité de coupe maximale	25 mm (1 po)	50 mm (2 po)	80 mm (3,2 po)	160 mm (6 1/4 po)
		Capacité de perçage maximale**	—	—	75 mm (3 po)	100 mm (4 po)
	Aluminium	Perçage de production	20 mm (3/4 po)	25 mm (1 po)	45 mm (1 3/4 po)	75 mm (3 po)
		Capacité de coupe maximale	25 mm (1 po)	50 mm (2 po)	80 mm (3,2 po)	160 mm (6 1/4 po)
	Vitesse* (Acier doux)		Spécification du manuel pour le courant de sortie maximal 12 mm (1/2 po) 2 200 mm/min (80 po/min)	12 mm (1/2 po) 3 850 mm/min (145 po/min)	12 mm (1/2 po) 4 430 mm/min (170 po/min)	12 mm (1/2 po) 4 430 mm/min (170 po/min)
Angle de coupe		Plage ISO 9013***	2 à 4	2 à 4	2 à 4	2 à 5
Soudabilité			Prêt à souder	Prêt à souder	Prêt à souder	Prêt à souder
Gaz de procédé par matériau (Plasma /de protection)	Acier doux		O ₂ /Air, O ₂ /O ₂	O ₂ /Air, O ₂ /O ₂	O ₂ /Air, O ₂ /O ₂ , Ar/Air	O ₂ /Air, O ₂ /O ₂ , Ar/Air
	Acier inoxydable		H35/N ₂ , N ₂ /N ₂ , H35-N ₂ /N ₂ , F5/N ₂ , Ar/Air, Ar/N ₂	H35/N ₂ , N ₂ /N ₂ , H35-N ₂ /N ₂ , F5/N ₂ , Ar/Air, Ar/N ₂	H35/N ₂ , N ₂ /N ₂ , H35-N ₂ /N ₂ , F5/N ₂ , Ar/Air, Ar/N ₂	H35/N ₂ , N ₂ /N ₂ , H35-N ₂ /N ₂ , F5/N ₂ , Ar/Air, Ar/N ₂
	Aluminium		H35/N ₂ , Air/Air, H35-N ₂ /N ₂	H35/N ₂ , Air/Air, H35-N ₂ /N ₂	H35/N ₂ , Air/Air, H35-N ₂ /N ₂ , Ar/Air, Ar/N ₂	H35/N ₂ , Air/Air, H35-N ₂ /N ₂ , Ar/Air, Ar/N ₂
	Ampères par procédé (coupe)		Tous les procédés ne sont pas offerts pour tous les matériaux 30 à 130	30 à 260	30 à 400	30 à 800

*Les caractéristiques et le type de matériau peuvent avoir une influence sur la performance sans scories.
 **La capacité de perçage maximale nécessite l'utilisation d'une console de gaz automatique et d'un procédé de contrôle du mouvement. Se reporter à la documentation technique pour plus de détails.
 ***La norme ISO 9013 définit la qualité de coupe des pièces découpées par coupe thermique. Plus la plage est basse (la plage 1 est la plus basse), plus l'angle sur la face coupée est petit. Un angle de coupe de plage 4 est meilleur qu'un angle de plage 5.

Le plasma allie de façon optimale la qualité de coupe, la productivité et les coûts de fonctionnement

	Oxygaz	Plasma	Laser (CO ₂)
Qualité de coupe	Bonne inclinaison	Excellente inclinaison	Excellente inclinaison
	Vaste zone affectée par la chaleur	Petite zone affectée par la chaleur	Petite zone affectée par la chaleur
	Bavures nécessitant des reprises	Pratiquement sans scories	Pratiquement sans scories
	Inefficace sur l'acier inoxydable ou l'aluminium	Résultat bon à excellent pour la coupe de pièces fines	Résultat bon à excellent pour la coupe de pièces fines avec saignée encore plus étroite
Productivité	Vitesses de coupe faibles	Vitesses de coupe très rapides pour toutes les épaisseurs	Vitesses de coupe très rapides sur les matériaux fins (inférieurs à 6 mm - 1/4 po) et plus lentes sur les matériaux plus épais.
	La durée de préchauffage accroît celles de perçage	Perçage très rapide	Durée de perçage plus longue sur les matériaux épais
		Les torches à raccord rapide maximisent la productivité	
Coûts de fonctionnement	Productivité médiocre et reprises nécessaires générant un coût par pièce supérieur au plasma.	Consommables longue durée, bonne productivité et excellente qualité de coupe générant un coût par pièce inférieur aux autres technologies.	Coût par pièce élevé en raison de la puissance électrique requise, de la consommation de gaz, des coûts d'entretien élevés et des vitesses de coupe relativement faibles sur les matériaux épais.
Entretien	Entretien simple qui peut souvent être réalisé par les équipes d'entretien internes.	Entretien simple ou modéré des systèmes mécaniques dont la plupart des composants sont réparables par les équipes d'entretien internes.	Tâches d'entretien complexes et coûteuses qui nécessitent l'intervention de techniciens spécialisés.

Tableau des capacités des systèmes plasma

	Plasma air	Plasma à air et oxygène LongLife®	Plasma HyPerformance®
Système	Powermax45® Powermax65® Powermax85® Powermax105® Powermax125®	MAXPRO200®	HPR130XD® HPR260XD® HPR400XD® HPR800XD®
Qualité de coupe	Bon Quelques opérations secondaires et scories.	Très bon Quelques opérations secondaires, pratiquement sans scories.	Excellent Opérations secondaires minimales à nulles, pratiquement sans scories. La technologie True Hole® permet une excellente qualité de perçage.
Soudabilité de l'acier doux	Soudage de l'acier doux de moyen à bon. Bon (Air/Air)	Bon soudage de l'acier doux. Bon (Air/Air) à excellent (O ₂ /Air)	Bon soudage de l'acier doux. Excellent (O ₂ /Air)
Productivité	Bon	Très bon	Excellent
Coûts de fonctionnement	Bon	Très bon	Excellent
Durée de vie des consommables	Bon	Très bon	Excellent
Flexibilité du procédé	Bon	Très bon	Excellent
Plages d'applications	Coupe de pièces d'épaisseur faible à moyenne Coupe et gougeage manuel et mécanisé de pièces d'épaisseur faible à moyenne	Coupe de pièces d'épaisseur faible à épaisse Coupe et gougeage manuel et mécanisé de pièces d'épaisseur faible à épaisse	Coupe de précision, coupe de pièces d'épaisseur faible à épaisse Coupe mécanique de précision de pièces d'épaisseur faible à épaisse Technologie PowerPierce pour une capacité de perçage mécanique extrême
Prix	Faible	Moyen	Élevé