

| ⚠️ WARNUNG! | |
|---|---|
|  | <p>LESEN SIE DIE SICHERHEITSHINWEISE</p> <p>Bevor Sie Hypertherm-Geräte in Betrieb nehmen oder warten, lesen Sie bitte das Safety and Compliance Manual (Handbuch für Sicherheit und Übereinstimmung) und die Operator Manual (Betriebsanleitung), die wichtige Sicherheitshinweise enthalten.</p> |

Die folgenden Produktunterlagen sind im Lieferumfang des Geräts enthalten:

- *Quick Setup Guide (Kurzer Einrichtungs-Leitfaden)* (810520MU)
- *Cut Charts Guide (Schneidtabellen-Anleitung)* (810500MU)
- USB-Stick:
 - *Operator Manual (Betriebsanleitung)* (810470)
 - *Safety and Compliance Manual (Handbuch für Sicherheit und Übereinstimmung)* (80669C)
 - *Mechanized Cutting Guide (Anleitung Mechanisiertes Schneiden)* (810480)
 - *Parts Guide (Teile-Handbuch)* (810490)

Ein Großteil dieser *Quick Reference Guide (Kurzanleitung)* gilt für das Schneiden im Handbetrieb. Für Informationen zum mechanisierten Schneiden siehe die *Mechanized Cutting Guide (Anleitung Mechanisiertes Schneiden)*.

Auswahl des Einsatzes

Dieses Gerät verfügt über einen einteiligen Einsatz anstatt einer Reihe von Verschleißteilen mit 4 oder 5 separaten Teilen.



Standard-Schneideinsätze für das Schneiden im Handbetrieb: Schneiden mit Oberflächenkontakt für das breiteste Spektrum von Anwendungen mit Schneiden im Handbetrieb und Lochstechen.



FineCut®-Einsätze: erreichen eine schmalere Schnittfuge auf dünnem unlegiertem und legiertem Stahl mit einer Stärke von bis zu 3 mm.



Einsätze zum Fugenhobeln mit maximalem Entfernen: für die aggressive Metallentfernung, tiefe Fugenhobel-Konturen und extremes Metallspülen.



Einsätze zum Fugenhobeln mit maximaler Kontrolle: für präzisere Metallentfernung, flachere Fugenhobelkonturen und leichtes Metallspülen.



Standard-Einsätze für mechanisiertes Schneiden: zur Verwendung mit Maschinenbrennern für das breiteste Spektrum von Anwendungen im Bereich mechanisiertes Schneiden.



FlushCut®-Einsätze: zum Entfernen von Laschen, Ösen und anderen Anbauten, ohne das Werkstück zu durchlöchern oder zu beschädigen.

Einsätze für das Schneiden im Handbetrieb



Schneiden mit
Oberflächen-
kontakt

105 A: 428937
85 A: 428935
65 A: 428931
45 A: 428927



FineCut

30 A – 45 A: 428928



Fugenhobel-Einsätze



Fugenhobeln
mit max.
Entfernen

105 A: 428938
45 A – 85 A: 428932



Fugenhobeln
mit max.
Kontrolle

105 A: 428939
45 A – 85 A: 428933



Einsätze für mechanisiertes Schneiden



Mechanisierteres
Schneiden

105 A: 428936
85 A: 428934
65 A: 428930
45 A: 428925



FineCut

30 A – 45 A: 428926



428895

ohmscher Sensorring (420580), 3 pro Set



FlushCut-Einsätze



FlushCut

105 A: 428954
85 A: 428953
65 A: 428952



Empfohlene Schneidleistung – manuell

Powermax65 SYNC

| Schnittgeschwindigkeit | Materialstärke |
|---------------------------|----------------|
| 500 mm/min | 19 mm |
| 250 mm/min | 25 mm |
| 125 mm/min – Trennschnitt | 32 mm |
| Lochstechkapazität | 16 mm |

Powermax85 SYNC

| Schnittgeschwindigkeit | Materialstärke |
|---------------------------|----------------|
| 500 mm/min | 25 mm |
| 250 mm/min | 32 mm |
| 125 mm/min – Trennschnitt | 38 mm |
| Lochstechkapazität | 19 mm |

Powermax105 SYNC

| Schnittgeschwindigkeit | Materialstärke |
|---------------------------|----------------|
| 500 mm/min | 32 mm |
| 250 mm/min | 38 mm |
| 125 mm/min – Trennschnitt | 51 mm |
| Lochstechkapazität | 22 mm |



Rue des Champs Lovats 15
1400 Yverdon-les-Bains
www.ksrsoudage.ch

Tél. 024 447 44 00
Fax 024 447 44 05
office@ksrsoudage.ch