

Hypertherm®

powermax1000® G3 SERIES™

Ruční nebo mechanizované plazmové systémy pro řezání a drážkování kovů

Technické údaje

Řezný výkon	Ruční provoz	Mechanizované propálení
Doporučený	19 mm	
Maximální	25 mm	12 mm
Dělicí	32 mm	

Drážkovací výkon

Množství odstraněného kovu za hodinu: 4,9 kg

Hloubka x šířka: 5 mm x 2 mm

Hlavní přednosti

- Systém Auto-voltage™ se automaticky přizpůsobuje jakémukoliv napájecímu napětí v rozmezí 200 V – 600 V, 1 nebo 3 fáze.
- Technologie Coaxial-assist™ jet zajišťuje vysoké rezné rychlosti.
- Systém Boost Conditioner™ vyrovnává změny napájecího napětí, čímž stabilizuje výkon přístroje při podpětí, napájení z elektrocentrály a výkyvech napájecího napětí.
- Konstrukce zaměřená na spolehlivost prodlužuje dobu pracovního využití přístroje a maximalizuje návratnost investice.
- Rozhraní CNC a přípojka hořáku typu „Easy Torch Removal“ (ETR™) zvyšují univerzálnost při ručních i mechanizovaných aplikacích.

Aplikace

- Ruční řezání
- Drážkování
- Mechanizované řezání
 - Souřadnicové stoly
 - Vodicí systémy (vozíky)
 - Potrubářské systémy
 - Robotizované systémy

Součásti standardního systému

- Napájecí zdroj
- Ruční hořák T60 nebo strojní hořák T60M
- Další sada spotřebních dílů pro řezání
- Pracovní (zemnicí) kabel se svěrkou



Ruční hořák T60

Strojní hořák T60M



Technické údaje

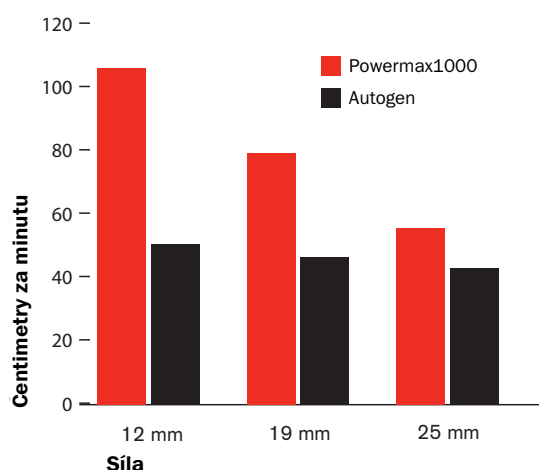
Napájecí napětí	200 – 600 V, 1/3 fáze, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3 fáze, 50/60 Hz, CE
Proudová spotřeba při výkonu 8,4 kW	200/208/230/240/480 V, 1 fáze: 50/48/44/42/22 A 200/208/230/240/400/480/600 V, 3 fáze: 30/29/26/24/15/12/11 A
Nejvyšší výstupní napětí	140 VDC
Výstupní proud	20 – 60 A
Dovolené zatížení (DZ) v 40° C	50% v 60 A, 230 – 600 V, 3 fáze 50% v 60 A, 230 – 480 V, 1 fáze 40% v 60 A, 200 – 208 V, 3 fáze 40% v 60 A, 200 – 208 V, 1 fáze
Výstupní proud při dovoleném zatížení 100% a teplotě 40° C	38 A v 200 – 208 V 42 A v 230 – 600 V
Maximální napětí naprázdno	300 VDC
Rozměry	586 mm Hl.; 271 mm Š.; 498 mm V.
Váha s hořákem	37 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bezolejový vzduch nebo dusík
Průtok	189 l/min v 6,2 bar
Tlak plynu	4,8 baru při průtoku, přívod 7,6 m 5,1 baru při průtoku, přívod 15 m
Délka přívodního kabelu	2,4 m
Délka pracovního (zemničního) kabelu	4,5 m
Záruční lhůta	Plná 3-letá záruka na napájecí zdroj a 1-letá na hořák.

Napájení z elektrocentrály

Výkon elektrocentrály (kW)	Výstupní proud (A)	Výkon (natažení oblouku)
15	60	Plný
12	60	Omezený
12	40	Plný
8	40	Omezený
8	30	Plný

Powermax1000 versus autogen

Řezná rychlost na uhlíkové (měkké) oceli



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage a ETR jsou obchodní značky společnosti Hypertherm, Inc. a mohou být registrovány ve Spojených státech a/nebo jiných zemích.

Pro zjištění sídla Vašeho nejbližšího autorizovaného dealera Hypertherm navštivte naši webovou stránku na adrese www.hypertherm.com.

Tabulka pracovních parametrů

Materiál	Síla (mm)	Proud (ampéry)	Maximální řezná rychlost* (mm/min)
Uhlíková ocel	0,5	25	16205
	3,4	40	6706
	6,4	60	3353
	9,5	60	1600
	12,7	60	1067
	15,9	60	787
Hliník	0,8	25	15494
	3,2	40	5182
	6,4	60	3683
	9,5	60	1880
	12,7	60	1295
	15,9	60	838
Legovaná ocel	0,5	25	16027
	1,9	40	5613
	6,4	60	2794
	9,5	60	1346
	12,7	60	889
	15,9	60	660
	19,0	60	456

*Maximální řezné rychlosti jsou výsledkem testů v laboratoři Hypertherm. Pro dosažení optimálního řezného výkonu se mohou aktuální řezné rychlosti měnit v závislosti na různých aplikacích. Více detailů viz v manuálu přístroje.

Informace pro objednávání

	Objednací číslo systému		
	S hořákem 7,6 m	S hořákem 15 m	S hořákem 23 m
200 – 600 V, 1/3 fáze, CSA¹			
Ruční systém	083178	083179	083210
Mechanizovaný systém	083182	083183	083212
230 – 400 V, 3 fáze, CE²			
Ruční systém	083192	083193	083211
Mechanizovaný systém	083194	083195	083213

¹ Pro použití v Americe a Asii s výjimkou Číny.

² Pro použití v zemích vyžadujících certifikaci CE, CCC nebo GOST.



Tento systém splňuje směrnici RoHS omezující použití olova, rtuti, kadmia a ostatních nebezpečných složek.

Výkonové údaje

Pro určování výkonu plazmových systémů neexistuje žádná průmyslová norma, takže je důležité postupovat při porovnávání produktů různých výrobců s náležitou opatrností.

Ruční řezání

Doporučený – Síla uhlíkové ocele na které dosahuje systém rychlosti 500 mm za minutu nebo více, při dobré kvalitě řezu. Na doporučené síle materiálu se má provádět osmdesát nebo i více procent řezů.

Maximální – Síla uhlíkové ocele na které dosahuje systém dobré kvality řezu, ale při rychlosti snižené na 250 mm za minutu. Na maximální síle materiálu by se mělo provádět nejvýše dvacet procent řezů.

Dělicí – Síla uhlíkové ocele, kterou je možno ještě přijatelným způsobem dělit, avšak v nízké kvalitě a při pomalé rychlosti. Řezy v oblasti dělicího výkonu by se měly provádět jen občas.

Mechanizované (strojní) řezání

Maximální – Síla uhlíkové ocele, kterou je možno propálit s dobrou kvalitou řezu a bez nadměrného opotřebení spotřebních dílů. Při startu na hraně je řezný výkon stejný jako u ručního řezu.

Poznámka: Další informace o řezných rychlostech a síle materiálu při mechanizovaném řezání najdete v manuálech k příslušným výrobkům