

# Hypertherm®

## powermax1250® G3 SERIES™

### Ruční nebo mechanizované plazmové systémy pro řezání a drážkování kovů

#### Technické údaje

Řezný výkon	Ruční provoz	Mechanizované propálení
Doporučený	22 mm	
Maximální	29 mm	16 mm
Dělicí	38 mm	

#### Drážkovací výkon

Množství odstraněného kovu za hodinu: 6,8 kg

Hloubka x šířka: 5 mm x 3 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 řezné 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 T80 nebo strojní hořák T80M
- Další sada spotřebních dílů pro řezání
- Pracovní (zemnicí) kabel se svěrkou



Ruční hořák T80

Strojní hořák T80M



## Technické údaje

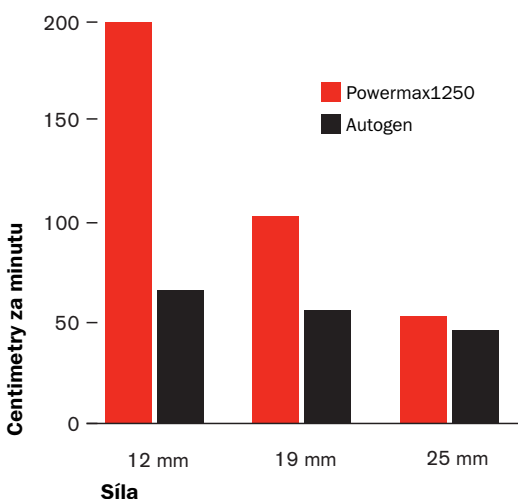
Napájecí napětí	200 – 600 V, 1/3 fáze, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3 fáze, 50/60 Hz, CE
Proudová spotřeba při výkonu 12,0 kW	200/208/230/240/480 V, 1 fáze: 70/70/60/58/31 A 200/208/230/240/400/480/600 V, 3 fáze: 41/40/37/34/21/17/17 A
Nejvyšší výstupní napětí	150 VDC
Výstupní proud	25 – 80 A
Dovolené zatížení (DZ) v 40° C	60% v 80 A, 230 – 600 V, 3 fáze 60% v 80 A, 480 V, 1 fáze 50% v 80 A, 240 V, 1 fáze 50% v 80 A, 200 – 208 V, 3 fáze 40% v 80 A, 200 – 208 V, 1 fáze
Výstupní proud při dovoleném zatížení 100% a teplotě 40° C	51 A v 200 – 208 V, 1 fáze 56 A v 200 – 208 V, 3 fáze 56 A v 240 V, 1 fáze 62 A v 230 – 600 V, 3 fáze
Maximální napětí naprázdno	300 VDC
Rozměry s madlem	586 mm Hl.; 271 mm Š.; 498 mm V.
Váha s hořákem	44 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 (zemnicího) 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)
20	80	Plný
15	70	Omezený
15	60	Plný
12	60	Omezený
12	40	Plný
8	40	Omezený
8	30	Plný

## Powermax1250 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](http://www.hypertherm.com).

## Tabulka pracovních parametrů

Materiál	Síla (mm)	Proud (ampéry)	Maximální řezná rychlost* (mm/min)
Uhlíková ocel	0,8	25	12700
	3,6	40	3835
	6,4	40	1880
	9,5	80	2388
	12,7	80	1524
	19,0	80	787
Hliník	0,8	25	15494
	3,2	25	6807
	6,4	40	1930
	12,7	80	3073
	19,0	80	1905
	25,4	80	940
Legovaná ocel	0,8	25	12598
	3,6	40	2718
	6,4	40	1194
	9,5	80	2108
	12,7	80	1270
	19,0	80	610
	25,4	80	356

\*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
<b>200 – 600 V, 1/3 fáze, CSA<sup>1</sup></b>			
Ruční systém	087008	087009	087049
Mechanizovaný systém	087012	087013	087051
<b>230 – 400 V, 3 fáze, CE<sup>2</sup></b>			
Ruční systém	087020	087021	087050
Mechanizovaný systém	087022	087023	087052

<sup>1</sup> Pro použití v Americe a Asii s výjimkou Číny.

<sup>2</sup> 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 snížené 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