

Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Ruční nebo mechanizované plazmové systémy pro řezání a drážkování kovů

Technické údaje

Řezný výkon	Ruční provoz	Mechanizované propálení
Doporučený	32 mm	
Maximální	38 mm	19 mm
Dělicí	44 mm	

Drážkovací výkon

Množství odstraněného kovu za hodinu: 10,8 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, 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 T100 nebo strojní hořák T100M
- Další sada spotřebních dílů pro řezání
- Pracovní (zemnicí) kabel se svěrkou



Ruční hořák T100



Strojní hořák T100M

Technické údaje

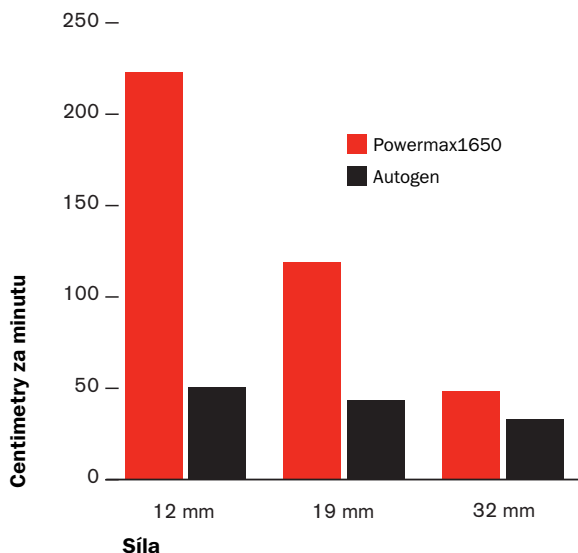
Napájecí napětí	200 – 600 V, 3 fáze, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3 fáze, 50/60 Hz, CE
Proudová spotřeba při výkonu 16 kW	200/208/230/240/400/480/600 V, 3 fáze: 53/51/46/44/27/22/21 A
Nejvyšší výstupní napětí	160 VDC
Výstupní proud	30 – 100 A
Dovolené zatížení (DZ) v 40° C v 100 A	60% v 200 – 208 V 70% v 230 – 240 V 80% v 400 – 600 V
Výstupní proud při dovoleném zatížení 100% a teplotě 40° C	80 A v 200 – 208 V 85 A v 230 – 240 V 90 A v 400 – 600 V
Maximální napětí naprázdno	300 VDC
Rozměry s madlem	671 mm Hl.; 427 mm Š.; 655 mm V.
Váha s hořákem	61 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bezolejový vzduch nebo dusík
Průtok	260 l/min v 6,2 bar
Tlak plynu	5,1 baru při průtoku, přívod 7,6 m 5,4 baru při průtoku, přívod 15 m
Délka přívodního kabelu	3 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)
30	100	Plný
22,5	100	Omezený
22,5	80	Plný
15	80	Omezený
15	60	Plný

Powermax1650 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	30	16205
	3,4	40	3835
	6,4	60	3353
	12,7	100	2235
	19,0	100	1194
	25,4	100	711
Hliník	31,8	100	482
	0,8	30	15494
	3,2	40	5182
	6,4	60	3683
	12,7	100	2743
	19,0	100	1448
Legovaná ocel	25,4	100	838
	0,5	30	16027
	1,9	40	5613
	6,4	60	2794
	12,7	100	2007
	19,0	100	991
	25,4	100	584
	31,8	100	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

	System part numbers		
	S hořákem 7,6 m	S hořákem 15 m	S hořákem 23 m
200 – 600 V, 3 fáze, CSA¹			
Ruční systém	059275	059276	059301
Mechanizovaný systém	059279	059280	059303
230 – 400 V, 3 fáze, CE²			
Ruční systém	059288	059289	059302
Mechanizovaný systém	059290	059291	059304

¹ Pro použití v Americe a Asii s výjimkou Číny.

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

Poznámka: Jsou k dispozici konfigurace strojního hořáku 10,5 m bez zavěšeného spínače pro dálkový start.



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 oceli 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 oceli 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 oceli, 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 oceli, 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