

Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Handhållna eller mekaniserade plasmaskärsystem för skärning och mejsling av metall

Driftdata

Snittkapacitet *Handbrännare* *Mekaniserad håltagning*

Rekommenderad 32 mm

Maximum 38 mm 19 mm

Kritisk 44 mm

Mejslingskapacitet

Metall borttagen per timme: 10,8 kg

Djup x bredd: 5 mm x 3 mm

Viktiga fördelar

- Auto-voltage™ anpassar sig automatiskt till inkommande ström från 120 V – 230 V, 3-fas.
- Coaxial-assist™-jetteknik ger höga skärhastigheter.
- Boost Conditioner™ kompenserar för variationer i inspänningen, vilket bidrar till förbättrade prestanda vid låg nätspänning, vid användning av generatorer samt vid spänningsvariationer.
- Tydlig fokusering på driftsäkerhet har lett till högre upptid och förbättrad lönsamhet.
- CNC-gränssnitt och Easy Torch Removal (ETR™) ger ökad användbarhet för både handbrännare och maskinbrännare.

Applikationer

- Manuell skärning
- Mejsling
- Mekaniserad skärning
 - X/Y-bord
 - Spårssystem
 - Rörsystem
 - Robotssystem

Komponenter till standardsystem

- Strömkälla
- T100 handbrännare eller T100M maskinbrännare
- Extra sliddelar för skärning
- Jordkabel med klämma, 4,5 m



T100 handbrännare



T100M maskinbrännare

Specifikationer

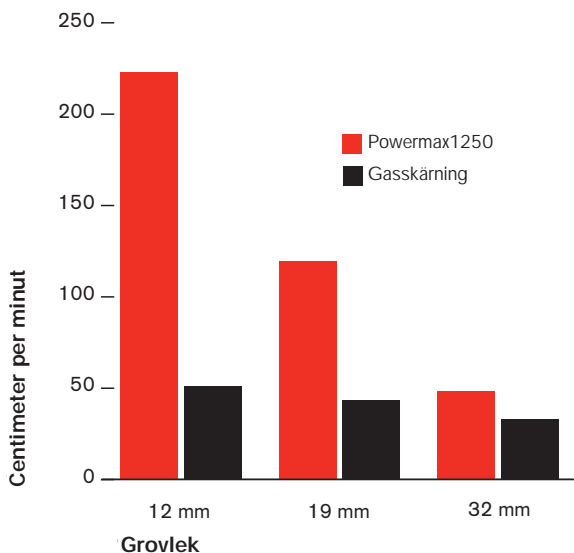
Inspänning	200 – 600 V, 3 fas, 50 – 60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3 fas, 50 – 60 Hz, CE
Inström vid 16 kW uteffekt	200/208/230/240/400/480/600 V, 3 fas: 53/51/46/44/27/22/21 A
Nominell utspänning	160 VDC
Utström	30 – 100 A
Intermittensfaktor vid 40° C vid 100 A	60% vid 200 – 208 V 70% vid 230 – 240 V 80% vid 400 – 600 V
Utspänning vid 100 % intermittensfaktor vid 40° C	80 A vid 200 – 208 V 85 A vid 230 – 240 V 90 A vid 400 – 600 V
Maximum OCV	300 VDC
Mått med handtag	671 mm D; 427 mm B; 655 mm H
Vikt med brännare	61 kg
Gasförsörjning	Ren, torr och oljefri luft eller nitrogen
Flödes hastighet	260 l/min vid 6,2 bar
Flödestryck	5,1 bar (strömmande), 7,6 m kablar 5,4 bar (strömmande), 15 m kablar
Strömkabelns längd	6 m
Jordkabelns längd	4,5 m
Garantiperiod	Fullständig 3-årig garanti för strömkällan och 1 års garanti för brännaren.

Drift med motordriven generator

Motoreffekt (kW)	Systemets uteffekt (ampere)	Prestanda (båglängd)
30	100	Full
22,5	100	Begränsad
22,5	80	Full
15	80	Begränsad
15	60	Full

Powermax1650 jämfört med gasskärning

Skärhastighet på olegerat stål



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage och ETR är varumärken för Hypertherm Inc. Dessa varumärken är registrerade i USA och andra länder.

För information om närmaste auktoriserade Hypertherm-återförsäljare, se www.hypertherm.com.

Skärtabell

Material	Grovlak (mm)	Ström (A)	Maximal skärhastighet* (mm/min)
Olegerat stål	0,5	30	16205
	3,4	40	3835
	6,4	60	3353
	12,7	100	2235
	19,0	100	1194
	25,4	100	711
Aluminium	0,8	30	15494
	3,2	40	5182
	6,4	60	3683
	12,7	100	2743
	19,0	100	1448
	25,4	100	838
Rostfritt stål	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

* Uppgiften om maximal skärhastighet grundar sig på Hypertherms laboratorietester. För bästa prestanda gäller det att välja rätt hastighet, och den kan variera beroende på typen av skärning. Se manualen för närmare information.

Orderinformation

	Reservdelsnummer		
	Med 7,6 m brännare	Med 15 m brännare	Med 23 m brännare
200 – 600 V, 3 fas, CSA¹			
Manuellt system	059275	059276	059301
Mekaniserat system	059279	059280	059303
230 – 400 V, 3 fas, CE²			
Manuellt system	059288	059289	059302
Mekaniserat system	059290	059291	059304

¹ För användning i Amerika och Asien, med undantag för Kina.

² För användning i länder som kräver CE-, CCC- eller GOST-märkning.

OBS! Det går att få maskinbrännarkonfigurationer med 10,5 m kabel utan fjärrstartsenhet.



Detta system lever upp till RoHS-direktivets krav på begränsning av användning av bly, kvicksilver, kadmium och andra farliga beståndsdelar.

Kapacitet

Det finns ingen industristandard för bedömning av plasmaskärningssystem, så det gäller att vara noggrann vid jämförelse av produkter från olika tillverkare.

Manuell skärning

Rekommenderad – Den grovlak på olegerat stål vid vilken systemet ger bra snittkvalitet i hastigheter från 500 mm per minut och uppåt. Åttio procent eller mer av skärningen bör ske i metall med denna grovlak.

Maximum – Den grovlak på olegerat stål vid vilken systemet ger bra snittkvalitet, dock med reducerad hastighet 250 mm per minut. Tjugo procent eller mindre av skärningen bör ske i maxintervallet.

Kritisk – Den grovlak vid vilken olegerat stål fortfarande kan kapas, om än med dåligt snittresultat och vid låg hastighet. Skärning i denna grovlak bör inte ske alltför ofta.

Mekaniserad skärning

Maximum – Den grovlak vid vilken håltagning kan ske i olegerat stål med gott resultat och utan alltför stort slitage på slitdelarna. Vid start från kant är kapaciteten densamma som för en handhållen brännare.

OBS! För ytterligare information om hastighet och grovlak vid mekaniserad skärning, se manualen för respektive produkt.