

# Hypertherm®

## powermax1650® G3 SERIES™

### Ręczne i zmechanizowane systemy plazmowe do cięcia i żłobienia metalu

#### Dane operacyjne

Zakres grubości cięcia	Urządzenie ręczne	Mechaniczne wykonywanie otworów
Zalecana	32 mm	
Maksymalna	38 mm	19 mm
Dopuszczalna w ograniczonym zakresie	44 mm	

#### Możliwość żłobienia

Usuwanie metalu na godzinę: 10,8 kg

Głębokość x szerokość: 5 mm x 3 mm

#### Kluczowe zalety

- Auto-voltage™ automatycznie dostosowuje się do dowolnego napięcia zasilającego w zakresie 200 V – 600 V, trójfazowego.
- Dysze w technologii Coaxial-assist™ zapewniają dużą prędkość cięcia.
- Boost Conditioner™ kompensuje wahania napięcia wejściowego, zapewniając lepsze wyniki pracy na liniach niskonapięciowych, przy zasilaniu z generatora i na liniach z wahaniami napięcia.
- Konstrukcja skoncentrowana na niezawodności skraca czasy przestojów i maksymalizuje zwrot z inwestycji.
- Interfejs CNC oraz mechanizm Torch Removal (ETR™) zapewniają zwiększoną wszechstronność w zastosowaniu ręcznych i zmechanizowanych.

#### Przykłady zastosowań

- Cięcie ręczne
- Żłobienie
- Cięcie zmechanizowane
  - Stoły X - Y
  - Systemy cięcia ze wspomaganie
  - Systemy cięcia rur
  - Systemy zrobotyzowane

#### Standardowe komponenty systemu

- Zasilacz
- Palnik ręczny T100 lub palnik maszynowy T100M
- Dodatkowe materiały eksploatacyjne do cięcia
- Przewód roboczy z zaciskiem, 4,5 m



Palnik ręczny T100

Palnik maszynowy T100M



## Dane techniczne

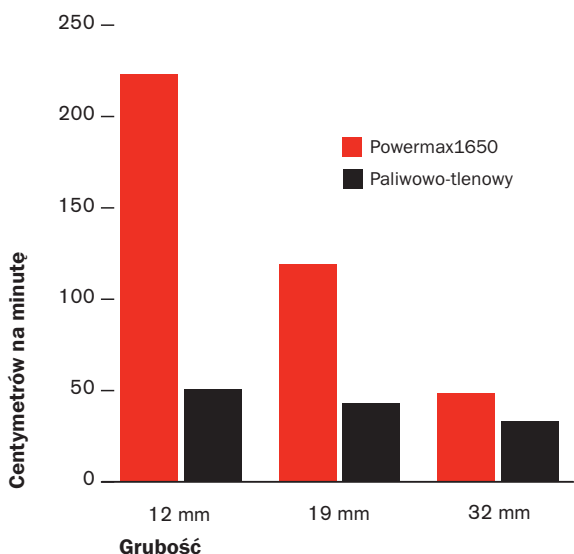
Napięcia wejściowe	200 – 600 V, 3 fazy, 50 – 60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3 fazy, 50 – 60 Hz, CE
Prąd wejściowy przy mocy wyjściowej 16 kW	200/208/230/240/400/480/600 V, 3 fazy: 53/51/46/44/27/22/21 A
Znamionowe napięcie wyjściowe	160 VDC
Prąd wyjściowy	30 – 100 A
Cykl pracy przy 40° C przy 100 A	60% przy 200 – 208 V 70% przy 230 – 240 V 80% przy 400 – 600 V
Wyjście do cyklu roboczego 100% przy 40° C	80 A przy 200 – 208 V 85 A przy 230 – 240 V 90 A przy 400 – 600 V
Maks. OVC	300 VDC
Wymiary z uchwytem	671 mm G; 427 mm S; 655 mm W
Masa z palnikiem	61 kg
Zasilanie gazowe	Czyste, suche, wolne od oleju powietrze lub azot
Szybkość przepływu	260 l/perc przy 6,2 bar
Ciśnienie przepływu	Przepływ 5,1 bar, przewody 7,6 m Przepływ 5,4 bar, przewody 15 m
Długość przewodu zasilającego	6 m
Długość przewodu roboczego	4,5 m
Okres gwarancji	Pełna, trzyletnia gwarancja na zasilacz i roczna gwarancja na palnik.

## Praca przy zasilaniu z generatora

Moc silnika generatora (kW)	Wyjście systemu (A)	Wydajność (rozciągnięcie łuku)
30	100	Pełna
22,5	100	Ograniczona
22,5	80	Pełna
15	80	Ograniczona
15	60	Pełna

## Powermax1650 kontra system paliwowo-tlenowy

Prędkość cięcia miękkiej stali



# Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage i ETR to zastrzeżone znaki handlowe Hypertherm, Inc., i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub w innych krajach.

Odwiedź naszą stronę internetową [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com), by uzyskać informacje o najbliższym autoryzowanym dealerze Hypertherm.

## Wykres cięcia

Materiał	Grubość (mm)	Prąd (A)	Maksymalna prędkość cięcia* (mm/min)
Miękką stal	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
Stal nierdzewna	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

\*Maksymalne prędkości cięcia są wynikiem prac prowadzonych w laboratoriach Hypertherm. Dla uzyskania optymalnej jakości cięcia, rzeczywiste prędkości cięcia mogą być różne w różnych zastosowaniach. Więcej informacji w podręczniku operatora.

## Informacje dotyczące zamówień

	Numery części systemu			
	Z palnikiem 7,6 m	Z palnikiem 15 m	Z palnikiem 23 m	
200 – 600 V, 3 fazy, CSA <sup>1</sup>	System ręczny	059275	059276	059301
	System zmechanizowany	059279	059280	059303
230 – 400 V, 3 fazy, CE <sup>2</sup>	System ręczny	059288	059289	059302
	System zmechanizowany	059290	059291	059304

<sup>1</sup> Do użytku w obu Amerykach i Azji, za wyjątkiem Chin.

<sup>2</sup> Do użytku w krajach, które wymagają znaku CE, CCC lub GOST.

Uwaga: dostępne są maszyny w konfiguracji 10,5 m bez panelu zdalnego uruchamiania.



Systemy Powermax spełniają wymagania dyrektywy RoHS w sprawie ograniczenia stosowania ołowiu, rtęci, kadmu i innych szkodliwych składników.

## Zakresy grubości cięcia

Nie istnieje norma przemysłowa do oceny systemów plazmowych, dlatego należy zachować ostrożność przy porównywaniu systemów różnych producentów.

### Cięcie ręczne

**Zalecana** – Grubość miękkiej stali, przy której system zapewnia dobrą jakość cięcia i prędkość cięcia równą lub większą od 500 mm na minutę.

Osiemdziesiąt procent cięć lub więcej powinno odbywać się przy zalecanej grubości.

**Maksymalna** – Grubość miękkiej stali, przy której system zapewnia dobrą jakość cięcia, jednak przy zmniejszonej prędkości cięcia 250 mm na minutę. Dwadzieścia procent cięć lub mniej powinno odbywać się przy maksymalnej grubości.

**Dopuszczalna w ograniczonym zakresie** – Grubość miękkiej stali, która daje się jeszcze odciąć, jednak przy pogorszeniu jakości i niskiej prędkości. Cięcia w takich warunkach powinno odbywać się sporadycznie.

### Cięcie zmechanizowane

**Maksymalna** – Grubość miękkiej stali, w której można wykonać otwór dobrej jakości, bez nadmiernego zużycia materiałów eksploatacyjnych. Przy cięciu od krawędzi, maksymalna grubość jest taka sama, jak przy cięciu ręcznym.

Informacja: dodatkowe informacje na temat prędkości i grubości cięcia zmechanizowanego znajdują się w podręcznikach operatora odpowiednich produktów.