

Hypertherm®

powermax1000™ G3 SERIES™

Handmatig of mechanisch plasmasysteem voor snijden en gutsen van metalen

Bedrijfsgegevens

<i>Snijcapaciteit</i>	<i>Handbediend</i>	<i>Mechanisch doorboren</i>
Aanbevolen	19 mm	
Maximaal	25 mm	12 mm
Verbreken	32 mm	

Gutscapaciteit

Hoeveelheid metaal verwijderd per uur: 4,9 kg

Diepte x breedte: 5 mm x 2 mm

Belangrijkste voordelen

- Auto-voltage™ past zich automatisch aan op elke ingangsspanning van 200 V – 600 V, 1- of 3-fase.
- Coaxial-assist™ jet technologie zorgt voor hoge snijsnelheden.
- Boost Conditioner™ vangt variaties van de ingangsspanning op, dus betere prestaties bij lage lijnspanning, met motoraggregaten en bij fluctuerende ingangsspanning.
- Het op betrouwbaarheid gerichte ontwerp verlengt de bedrijfstijd en maximaliseert het investeringsrendement.
- CNC interface en Easy Torch Removal (ETR™) zorgen voor grotere veelzijdigheid bij handbediend en mechanisch gebruik.

Toepassingen

- Handmatig snijden
- Gutsen
- Mechanisch snijden
 - X-Y tafels
 - Patroonsystemen
 - Pijpsystemen
 - Robotsystemen

Standaard systeemcomponenten

- Stroombron
- T60 handtoorts of T60M mechanische toorts
- Extra slijtdelen voor snijden
- Aarddraad met klem, 4,5 m



T60 handtoorts

T60M mechanische toorts



Specificaties

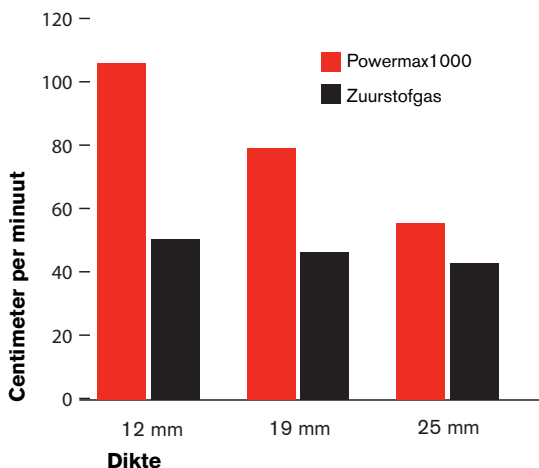
Ingangsspanningen	200 – 600 V, enkelfasig/3-fasig, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3-fasig, 50/60 Hz, CE
Ingangsstroom bij 8,4 kW uitgangsvermogen	200/208/230/240/480 V, enkelfasig: 50/48/44/42/22 A 200/208/230/240/400/480/600 V, 3-fasig
Nominale uitgangsspanning	140 VDC
Uitgangsstroom	20 – 60 A
Inschakelduur bij 40° C	50% bij 60 A, 230 – 600 V, 3-fasig 50% bij 60 A, 230 – 480 V, enkelfasig 40% bij 60 A, 200 – 208 V, 3-fasig 40% bij 60 A, 200 – 208 V, enkelfasig
Uitgangsvermogen bij 100% inschakelduur bij 40° C	38 A bij 200 – 208 V 42 A bij 230 – 600 V
Maximum OCV	300 VDC
Afmetingen	586 mm D; 271 mm B; 498 mm H
Gewicht met toorts	37 kg
Gastoevoer	Schone, droge olievrije lucht of stikstof
Stromingssnelheid	189 L/min bij 6,2 bar
Stromingsdruk	4,8 bar stromend gemeten, 7,6 m slanglengte 5,1 bar stromend gemeten, 15 m slanglengte
Lengte voedingskabel	2,4 m
Lengte aarddraad	4,5 m
Garantieperiode	Volledige 3 jaar garantie op de stroombron en 1 jaar garantie op de toorts.

Bedrijf met motorgenerator

Motorvermogen (kW)	Systeemitgangsstroom (A)	Prestaties (boogstrekking)
15	60	Volledig
12	60	Beperkt
12	40	Volledig
8	40	Beperkt
8	30	Volledig

Powermax1000 versus zuurstofgas

Snijsnelheid in koolstofstaal



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage en ETR zijn handelsmerken van Hypertherm, Inc. en mogen worden geregistreerd in de Verenigde Staten en/of andere landen.

Raadpleeg onze website www.hypertherm.com voor de dichtstbijzijnde officiële Hypertherm dealer.

Snijtabel

Materiaal	Dikte (mm)	Stroom (A)	Maximum snijsnelheid* (mm/min)
Koolstofstaal	0,5	25	16205
	3,4	40	6706
	6,4	60	3353
	9,5	60	1600
	12,7	60	1067
	15,9	60	787
Aluminium	0,8	25	15494
	3,2	40	5182
	6,4	60	3683
	9,5	60	1880
	12,7	60	1295
	15,9	60	838
Roestvast staal	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

*De maximum snijsnelheden zijn verkregen tijdens tests in het Hypertherm laboratorium. Voor een optimale snijprestatie kunnen de werkelijke snijsnelheden variëren afhankelijk van de desbetreffende snijtoepassingen. Raadpleeg de bedieningshandleiding voor nadere details.

Bestelinformatie

	Systeemonderdeelnummers		
	Met 7,6 m toorts	Met 15 m toorts	Met 23 m toorts
200 – 600 V, enkelfasig/3-fasig, CSA¹			
Handmatig systeem	083178	083179	083210
Gemechaniseerd systeem	083182	083183	083212
230 – 400 V, 3-fasig, CE²			
Handmatig systeem	083192	083193	083211
Gemechaniseerd systeem	083194	083195	083213

¹ Voor gebruik op het Amerikaanse continent en Azië, behalve China.

² Voor gebruik in landen die CE, CCC of GOST certificatie eisen.



Dit systeem voldoet aan de Europese RoHS richtlijn, die het gebruik van lood, kwik, cadmium en andere gevaarlijke stoffen beperkt.

Prestatiewaarden

Er bestaat geen industriestandaard voor het waarderen van plasmasystemen, daarom is er voorzichtigheid geboden bij het vergelijken van producten van verschillende fabrikanten.

Handmatig snijden

Aanbevolen – De koolstofstaaldikte waarbij het systeem een goede snijkwaliteit levert bij snelheden van 500 mm per minuut of meer. Tachtig procent of meer van de snijkarweien moeten op de aanbevolen materiaaldikte worden uitgevoerd.

Maximaal – De koolstofstaaldikte waarbij het systeem een goede snijkwaliteit levert, maar bij een lagere snijsnelheid van 250 mm per minuut. Twintig procent of minder mag bij maximum materiaaldikte worden uitgevoerd.

Verbreken – De koolstofstaaldikte die nog redelijk kan worden doorgesneden, maar met een slechtere snijkwaliteit en bij lage snelheid. Snijden van materiaal van doorsnijdikte moet slechts sporadisch plaatsvinden.

Mechanisch snijden

Maximaal – De koolstofstaaldikte die met een goede snijkwaliteit kan worden doorgestoken, zonder overmatige slijtage van de slijtdelen. Bij starten aan de rand is de snijprestatie hetzelfde als met een handtoorts.

Let op: Raadpleeg de bedieningshandleidingen voor extra informatie over mechanische snijsnelheden en materiaaldiktes.