

Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Ruční nebo strojní plazmový systém pro řezání a drážkování kovu

	Tloušťka	Řezná rychlost
Ruční řezný výkon		
Doporučeny	32 mm	500 mm/min
	38 mm	250 mm/min
Dělicí	44 mm	125 mm/min
	Kapacita propalování (ruční nebo strojové s ovládním výšky hořáku)	
	22 mm	
	Rychlost odstraňování kovu	Profil drážky
Drážkovací výkon		
	9,8 kg za hodinu	Hl. 6,6 mm x š 7,1 mm

Rozhodující přednosti napájecího zdroje

- Auto-voltage™ se automaticky upravuje na jakékoliv vstupní napájení v rozsahu 200 V – 600 V, 3fázové.
- Boost Conditioner™ kompenzuje výchyly vstupního napětí, zajišťuje zvýšený výkon při nízkém napětí, napájení z motorových generátorů a při kolísavém příkonu.
- Design zaměřený na spolehlivost zlepšuje dobu provozuschopnosti a maximalizuje výnos z investic.
- CNC rozhraní a systém Easy Torch Removal (ETR™) přináší zvýšenou všestrannost pro ruční a strojní použití.

Hlavní přednosti hořáků

- Trysková technologie Coaxial-assist™ přináší vyšší rychlosti řezání.
- Elektroda HyLife® prodlužuje životnost spotřebních dílů a snižuje provozní náklady.
- Patentované stínění trysky umožňuje „řezání s dotykem hořáku“ přímo po povrchu obrobku – není zapotřebí žádná vzdálenost mezi hořákem a obrobkem.

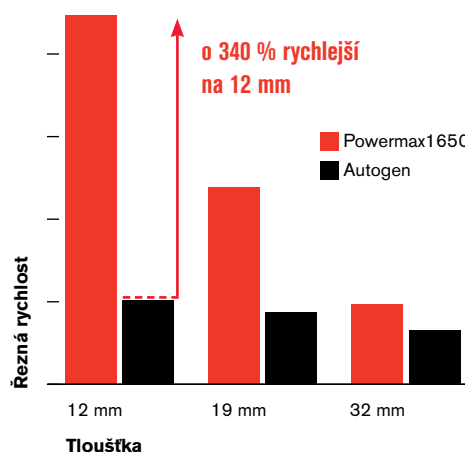


T100 ruční hořák



T100M strojní hořák

Relativní řezný výkon u nelegované (uhlíkové) oceli



Technické údaje

Vstupní napětí	CSA 200-600 V, 3 fáze, 50/60 Hz CE 230-400 V, 3 fáze, 50/60 Hz
Vstupní proud při 16 kW	CSA 200/208/230/240/400/480/600 V, 3 fáze 53/51/46/44/27/22/21 A CE 230/380/400 V, 3 fáze 46/26/27 A
Výstupní proud	30 - 100 A
Jmenovité výstupní napětí	160 V DC
Dovolené zatížení při 40 °C	CSA 60 % při 100 A, 200-208 V, 3 fáze 70 % při 100 A, 230-240 V, 3 fáze 80 % při 100 A, 380-600 V, 3 fáze 100 % při 80 A, 200-208 V, 3 fáze 100 % při 85 A, 230-240 V, 3 fáze 100 % při 90 A, 400-600 V, 3 fáze CE 70 % při 100 A, 230-240 V, 3 fáze 80 % při 100 A, 380-410 V, 3 fáze 100 % při 85 A, 230-240 V, 3 fáze
Svorkové napětí (DCV)	160 V DC
Rozměry s rukojeťmi	Hl. 671 mm; š 427 mm, V 655 mm
Hmotnost včetně 7,6 m kabelu	CSA 64 kg CE 65 kg
Zdroj plynu	Čistý, suchý, bez přítomnosti oleje nebo dusíku
Doporučené průtočné množství/tlak plynu na přívodu	Řezání: 260 l/min při 5,1 bar Drážkování: 260 l/min při 4,8 bar
Délka přírodního napájecího kabelu	3 m
Typ napájecího zdroje	Invertor - bipolární tranzistor

Provoz s generátorem poháněným motorem

Jmenovitý výkon motoru (kW)	Výstup ze systému (A)	Výkon (rozpětí oblouku)
30	100	Plný
22,5	100	Omezený
22,5	80	Plný
15	80	Omezený
15	60	Plný

Tabulka parametrů

Material	Tloušťka (mm)	Proud A	Maximální rezná rychlost (mm/min)
Nelegovaná (uhlíková) ocel	3	40	3835
	6	60	3353
	12	100	2235
	19	100	1194
	25	100	711
Nerezová ocel	3	40	482
	2	40	5613
	6	60	2794
	12	100	2007
	19	100	991
Hliník	25	100	584
	32	100	356
	3	40	5182
	6	60	3683
	12	100	2743
	19	100	1448
	25	100	838

¹ Maximální rezní rychlosti byly zaznamenány při laboratorních testování společnosti Hypertherm. Pro dosažení optimálního rezního výkonu se skutečné rezní rychlosti mohou lišit v závislosti na různých aplikacích řezání. Další podrobnosti najdete v návodu k obsluze.

Informace pro objednání

Vstupní napětí	Ruční systémy			Strojní systémy		
	Napájení s portem CPC					
	Hořák T100 7,6 m	Hořák T100 15 m	Hořák T100 23 m	Hořák T100m 7,6 m	Hořák T100m 15 m	Hořák T100m 23 m
200 - 600 V CSA ²	059275	059276	059301	059279	059280	059303
230 - 400 V CE ³	059288	059289	059302	059290	059291	059304

² Pro použití v Severní a Jižní Americe a v Asii kromě Číny.

³ Pro použití v zemích vyžadujících označení CE, CCC nebo GOST.

Běžné konfigurace (vyberte napájecí zdroj, hořák, a další komponenty)

Volitelné napájecí zdroje

	Napájení s portem CPC a 7,6 m pracovním kabelem s ruční svorkou	Napájení s portem CPC, napětovým poměrem 50:1 a 7,6 m pracovním kabelem s ruční svorkou
200 - 600 V CSA	059266	059318
230 - 400 V CE	059267	059319

Volitelné komponenty

Délka kabelu	Hořáky			Pracovní kabely	Řídicí kabely		
	T100	T100M bez ozubnice	T100M s ozubnicí		Vzdálená zavěšená	Plochá zástrčka CNC ⁴	Plochá zástrčka CNC ⁵
7,6 m	059264	059333	059315	123654	128650	123966	023206
10,7 m		059334	059324				
15 m	059270	059335	059325	123655	128651	123967	023279
23 m	059299	059336	059326		128652		

⁴ Pro použití s automatickým zařízením, které vyžaduje rozdělené napětí na oblouku.

⁵ Pro použití, není-li vyžadováno rozdělené napětí na oblouku.

Spotřební díly hořáku

Trysky a elektrody jsou dodávány v různém množství. Potřebujete-li více informací, obraťte se na prodejce.

Typ spotřebního dílu	Typ hořáku	Proudová intenzita	Tryska	Ochranná krytka/ deflektor	Krytka trysky	Elektroda	Vířivý kroužek				
Řezání s dotykem hořáku	Ruční	40	120932	120929	120928	120926	120925				
		60	120931								
		80	120927								
		100	220011					220065	220048	220037	220051
		40	120932					120930	120928 nebo 220061 (ohmický)	120926	120925
60	120931										
80	120927										
Strojní	Strojní	100	220011	220047	220048 nebo 220206 (ohmický)	220037	220051				
		Nestíněné	Strojní	40	220006	120979	120928 nebo 220061 (ohmický)	120926	120925		
60	220007										
80	120980										
100	220064			220048 nebo 220206 (ohmický)	220037					220051	
FineCut	Ruční	30 - 50	220329	220325	120928 nebo 220061 (ohmický)	120926	220327				
	Strojní	30 - 50		120979			120925				
Drážkování	Ruční/ Strojní	60 - 80	220059	120977	120928	120926	120925				
		100	220048		220048	220037	220051				



Tento systém vyhovuje směrnici RoHS vymežující použití olova, rtuti, kadmia a jiných nebezpečných látek.

Na napájecí zdroje se vztahuje 3letá záruka a na hořáky 1letá záruka.

Zkonstruováno a smontováno v USA

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Coupez avec confiance™

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage a ETR jsou ochranné známky společnosti Hypertherm, Inc., které mohou být registrovány v USA a/nebo jiných zemích.

Další informace vám poskytne autorizovaný prodejce Hypertherm, nebo navštivte www.hypertherm.com.