

Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Hand- und Maschinen-Plasmageräte zum Schneiden und Fugenhobeln von Metall

Betriebsdaten

<i>Schneidleistung</i>	<i>Handbetrieb</i>	<i>Lochstechen im Maschinenbetrieb</i>
Empfohlen	32 mm	
Maximum	38 mm	19 mm
Trennschnitt	44 mm	

Fugenhobelleistung

Entferntes Metall pro Stunde: 10,8 kg
Tiefe x Breite: 5 mm x 3 mm

Hauptvorteile

- Auto-voltage™ passt sich automatisch jeder Netzspannung von 200 V – 600 V, 3-phasig, an.
- Coaxial-assist™ Düsen-Technologie liefert hohe Schneidgeschwindigkeiten.
- Boost Conditioner™ gleicht Netzspannungsschwankungen aus, dadurch wird eine verbesserte Leistung bei niedriger Netzspannung, bei Motorgeneratoren und bei Netzstromschwankungen erbracht.
- Die Konstruktion mit Schwerpunkt auf Zuverlässigkeit verbessert die Betriebszeit und maximiert die Anlagenrendite.
- CNC-Schnittstelle und Easy Torch Removal (ETR™) (= einfache Brennerentfernung) bieten erhöhte Vielseitigkeit für Handbetrieb und Maschineneinsatz.

Einsatzgebiete

- Schneiden im Handbetrieb
- Fugenhobeln
- Maschinenschneiden
 - X-Y-Tische
 - Führungsschienensysteme
 - Rohrsysteme
 - Robotersysteme

Standard-Gerätekomponenten

- Stromquelle
- T100-Handbrenner oder T100M-Maschinenbrenner
- Zusätzliche Verschleißteile zum Schneiden
- Werkstückkabel mit Klemme, 4,5 m



T100-Handbrenner

T100M-Maschinenbrenner



AUTOGEN ENDRESS AG
SCHWEISSTECHNIK
OBERDORFSTRASSE 45
CH-8810 HORGEN
T 0041 44 725 21 21 F 0041 44 725 20 51
www.autogen-endress.ch
verkauf@autogen-endress.ch

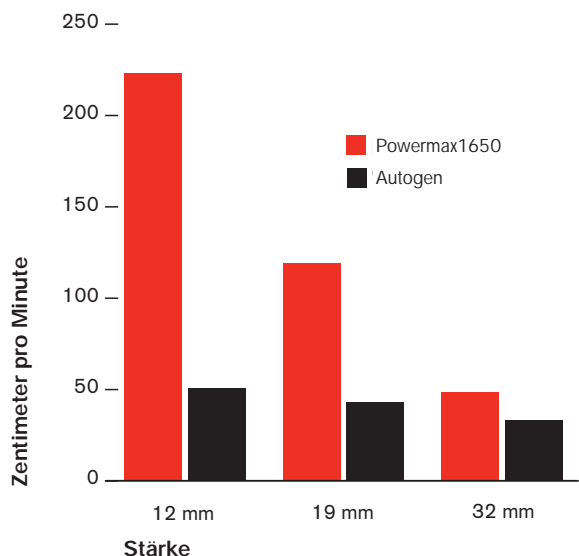
Technische Daten

Netzspannungen	200 – 600 V, 3-phasig, 50 – 60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3-phasig, 50 – 60 Hz, CE
Netzstrom bei 16 kW Ausgangsleistung	200/208/230/240/400/480/600 V, 3-phasig; 53/51/46/44/27/22/21 A
Ausgangs-nennspannung	160 VDC
Ausgangsstrom	30 – 100 A
Einschalt-dauer bei 40 °C bei 100 A	60 % bei 200 – 208 V 70 % bei 230 – 240 V 80 % bei 400 – 600 V
Ausgangsleistung für 100 % Einschalt-dauer bei 40 °C	80 A bei 200 – 208 V 85 A bei 230 – 240 V 90 A bei 400 – 600 V
Maximale Leerlaufspannung	300 VDC
Abmessungen mit Griff	671 mm T; 427 mm B; 655 mm H
Gewicht mit Brenner	61 kg
Gaszufuhr	Trockene, saubere, ölfreie Luft oder Stickstoff
Durchflussmenge	260 l/min bei 6,2 Bar
Fließdruck	5,1 Bar Fließdruck, 7,6 m Leitungen 5,4 Bar Fließdruck, 15 m Leitungen
Netzkabellänge	6 m
Werkstückkabellänge	4,5 m
Gewährleistungszeit	Volle Gewährleistung von drei Jahren auf die Stromquelle und von einem Jahr auf den Brenner.

Motorgetriebener Generatorbetrieb

Leistung des Motorantriebs (kW)	Geräteleistung (in Ampere)	Leistung (Lichtbogenausdehnung)
30	100	Voll
22,5	100	Eingeschränkt
22,5	80	Voll
15	80	Eingeschränkt
15	60	Voll

Powermax1650 gegenüber Autogen Schneidgeschwindigkeit bei unlegiertem Stahl



Hypertherm®

AUTOGEN ENDRESS AG
SCHWEISSTECHNIK
OBERDORFSTRASSE 45
CH-8810 HORGEN
T 0041 44 725 21 21 F 0041 44 725 20 51
www.autogen-endress.ch
verkauf@autogen-endress.ch

Tabelle für das Schneiden

Material	Stärke (mm)	Strom (A)	Maximale Schneidgeschwindigkeit* (mm/min)
Unlegierter Stahl	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
Rostfreier Stahl	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

* Die maximalen Schneidgeschwindigkeiten sind das Ergebnis aus Hypertherm-Laborprüfungen. Für optimale Schneidleistung können die tatsächlichen Schneidgeschwindigkeiten variieren, basierend auf den unterschiedlichen Schneideinsätzen. Für weitere Einzelheiten siehe Betriebsanleitung.

Bestellinformationen

	Geräteteilenummer		
	Mit 7,6 m Brenner- schlauch- paket	Mit 15 m Brenner- schlauch- paket	Mit 23 m Brenner- schlauch- paket
200 – 600 V, 3-phasig, CSA¹			
Handgerät	059275	059276	059301
Gerät für Maschinenbetrieb	059279	059280	059303
230 – 400 V, 3-phasig, CE²			
Handgerät	059288	059289	059302
Gerät für Maschinenbetrieb	059290	059291	059304

¹ Für den Einsatz in Nord-, Mittel- und Südamerika, nicht in China.

² Für den Einsatz in Ländern, in denen CE-, CCC- oder GOST-Zeichen verlangt werden.
Anmerkung: Es sind 10,5 m Maschinenbrenner-Konfigurationen ohne Fernschalter erhältlich.



Dieses Gerät hält die RoHS-Richtlinie ein, die den Einsatz von Blei, Quecksilber, Cadmium und anderen gefährlichen Verbindungen untersagt.

Leistungsdaten

Es gibt keine Industriennorm für die Beurteilung von Plasmageräten, somit ist es wichtig, sorgfältig die Produkte unterschiedlicher Hersteller zu vergleichen.

Schneiden im Handbetrieb

Empfohlen – Die Stärke von unlegiertem Stahl, bei dem das Gerät eine gute Schnittqualität und Geschwindigkeiten von 500 mm pro Minute und mehr liefert. Achtzig Prozent oder mehr Schnitte sollten innerhalb der empfohlenen Stärke liegen.

Maximum – Die Stärke von unlegiertem Stahl, bei der das Gerät eine gute Schnittqualität liefert, jedoch bei geringeren Geschwindigkeiten von 250 mm pro Minute. Zwanzig Prozent oder weniger Schnitte sollten bei maximaler Stärke vorgenommen werden.

Grossiere – Die Stärke von unlegiertem Stahl, die akzeptabel getrennt werden kann, jedoch mit schlechter Schnittqualität und bei niedriger Geschwindigkeit. Das Schneiden von Trennstärken sollte nur gelegentlich erfolgen.

Schneiden im Maschinenbetrieb

Maximum – Die Stärke von unlegiertem Stahl, die mit guter Schnittqualität und ohne übermäßige Abnutzung der Verschleißteile lochgestochen werden kann. Beim Kantentstart ist die Schneidleistung die gleiche, wie die Leistung im Handbetrieb.

Anmerkung: Weitere Informationen über die Schneidgeschwindigkeiten und Stärken im Maschinenbetrieb befinden sich in den Betriebsanleitungen des Produktes.