

Hypertherm®

powermax1250® G3 SERIES™

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

Betriebsdaten

Schneidleistung	Handbetrieb	Lochstechen im Maschinenbetrieb
Empfohlen	22 mm	
Maximum	29 mm	16 mm
Trennschnitt	38 mm	

Fugenhobelleistung

Entferntes Metall pro Stunde: 6,8 kg
Tiefe x Breite: 5 mm x 3 mm

Hauptvorteile

- Auto-voltage™ passt sich automatisch jeder Netzspannung von 200 V – 600 V, 1-phasig oder 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
- T80-Handbrenner oder T80M-Maschinenbrenner
- Zusätzliche Verschleißteile zum Schneiden
- Werkstückkabel mit Klemme, 4,5 m



T80-Handbrenner

T80M-Maschinenbrenner



Technische Daten

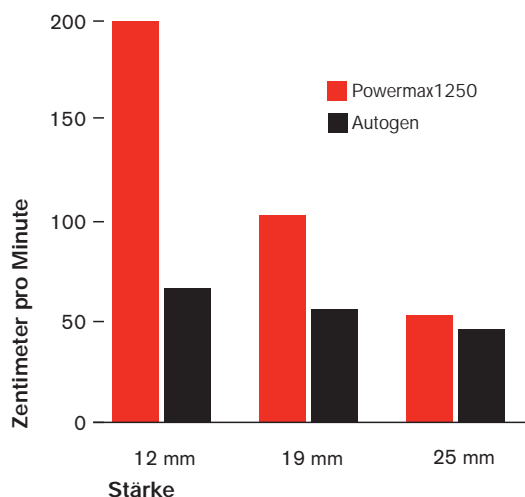
Netzspannungen	200 – 600 V, 1/3-phasig, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3-phasig, 50/60 Hz, CE
Netzstrom bei 12,0 kW Ausgangsleistung	200/208/230/240/480 V, 1-phasig: 70/70/60/58/31 A 200/208/230/240/400/480/600 V, 3-phasig: 41/40/37/34/21/17/17 A
Ausgangsnennspannung	150 VDC
Ausgangsstrom	25 – 80 A
Einschaltdauer bei 40 °C	60 % bei 80 A, 230 – 600 V, 3-phasig 60 % bei 80 A, 480 V, 1-phasig 50 % bei 80 A, 240 V, 1-phasig 50 % bei 80 A, 200 – 208 V, 3-phasig 40 % bei 80 A, 200 – 208 V, 1-phasig
Ausgangsleistung für 100 % Einschaltdauer bei 40 °C	51 A bei 200 – 208 V, 1-phasig 56 A bei 200 – 208 V, 3-phasig 56 A bei 240 V, 1-phasig 62 A bei 230 – 600 V, 3-phasig
Maximale Leerlaufspannung	300 VDC
Abmessungen	586 mm T; 271 mm B; 498 mm H
Gewicht mit Brenner	44 kg
Gaszufuhr	Trockene, saubere, ölfreie Luft oder Stickstoff
Durchflussmenge	189 l/min bei 6,2 Bar
Fließdruck	4,8 Bar Fließdruck, 7,6 m Leitungen 5,1 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)
20	80	Voll
15	70	Eingeschränkt
15	60	Voll
12	60	Eingeschränkt
12	40	Voll
8	40	Eingeschränkt
8	30	Voll

Powermax1250 gegenüber Autogen

Schneidgeschwindigkeit bei unlegiertem Stahl



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage und ETR sind Markenzeichen der Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können.

Besuchen Sie unsere Website unter www.hypertherm.com, um den autorisierten Händler in Ihrer nächsten Nähe zu finden.

Tabelle für das Schneiden

Material	Stärke (mm)	Strom (A)	Maximale Vorschubgeschwindigkeit* (mm/min)
Unlegierter Stahl	0,8	25	12700
	3,6	40	3835
	6,4	40	1880
	9,5	80	2388
	12,7	80	1524
	19,0	80	787
Aluminium	25,4	80	406
	0,8	25	15494
	3,2	25	6807
	6,4	40	1930
	12,7	80	3073
	19,0	80	1905
Rostfreier Stahl	25,4	80	940
	0,8	25	12598
	3,6	40	2718
	6,4	40	1194
	9,5	80	2108
	12,7	80	1270
19,0	80	610	
25,4	80	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 Brennerschlauchpaket	Mit 15 m Brennerschlauchpaket	Mit 23 m Brennerschlauchpaket	
200 – 600 V, 1/3-phasig, CSA ¹	Handgerät	087008	087009	087049
	Gerät für Maschinenbetrieb	087012	087013	087051
230 – 400 V, 3-phasig, CE ²	Handgerät	087020	087021	087050
	Gerät für Maschinenbetrieb	087022	087023	087052

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.



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

Leistungsdaten

Es gibt keine Industrienorm 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.

Grossière – 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 Kantenstart 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.