

# Hypertherm®

## powermax1000® G3 SERIES™

### Hand- und Maschinen-Plasmageräte zum Schneiden und Fughobeln von Metall

#### Betriebsdaten

Schneidleistung	Handbetrieb	Lochstechen im Maschinenbetrieb
Empfohlen	19 mm	
Maximum	25 mm	12 mm
Trennschnitt	32 mm	

---

Fughobelleistung

Entferntes Metall pro Stunde: 4,9 kg

Tiefe x Breite: 5 mm x 2 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
- Fughobeln
- Maschinenschneiden
  - X-Y-Tische
  - Führungsschienensysteme
  - Rohrsysteme
  - Robotersysteme

#### Standard-Gerätekomponenten

- Stromquelle
- T60-Handbrenner oder T60M-Maschinenbrenner
- Zusätzliche Verschleißteile zum Schneiden
- Werkstückkabel mit Klemme, 4,5 m



T60-Handbrenner

T60M-Maschinenbrenner



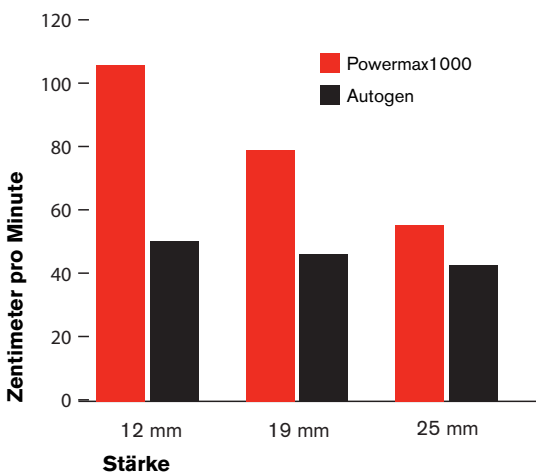
## Technische Daten

Netzspannungen	200 – 600 V, 1/3-phasig, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, 3-phasig, 50/60 Hz, CE
Netzstrom bei 8,4 kW Ausgangsleistung	200/208/230/240/480 V, 1-phasig: 50/48/44/42/22 A 200/208/230/240/400/480/600 V, 3-phasig: 30/29/26/24/15/12/11 A
Ausgangsennspannung	140 VDC
Ausgangsstrom	20 – 60 A
Einschaltdauer bei 40 °C	50 % bei 60 A, 230 – 600 V, 3-phasig 50 % bei 60 A, 230 – 480 V, 1-phasig 40 % bei 60 A, 200 – 208 V, 3-phasig 40 % bei 60 A, 200 – 208 V, 1-phasig
Ausgangsleistung für 100 % Einschaltdauer bei 40 °C	38 A bei 200 – 208 V 42 A bei 230 – 600 V
Maximale Leerlaufspannung	300 VDC
Abmessungen	586 mm T; 271 mm B; 498 mm H
Gewicht mit Brenner	37 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	2,4 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)
15	60	Voll
12	60	Eingeschränkt
12	40	Voll
8	40	Eingeschränkt
8	30	Voll

## Powermax1000 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](http://www.hypertherm.com), um den autorisierten Händler in Ihrer nächsten Nähe zu finden.

## Tabelle für das Schneiden

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

\*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
<b>200 – 600 V, 1/3-phasig, CSA<sup>1</sup></b>			
Handgerät	083178	083179	083210
Gerät für Maschinenbetrieb	083182	083183	083212
<b>230 – 400 V, 3-phasig, CE<sup>2</sup></b>			
Handgerät	083192	083193	083211
Gerät für Maschinenbetrieb	083194	083195	083213

<sup>1</sup> Für den Einsatz in Nord-, Mittel- und Südamerika, nicht in China.

<sup>2</sup> 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 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.

**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.