

# Hypertherm®

## powermax1250® G3 SERIES™

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

#### Betriebsdaten

| Schneidleistung | Handbetrieb | Lochstechen<br>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

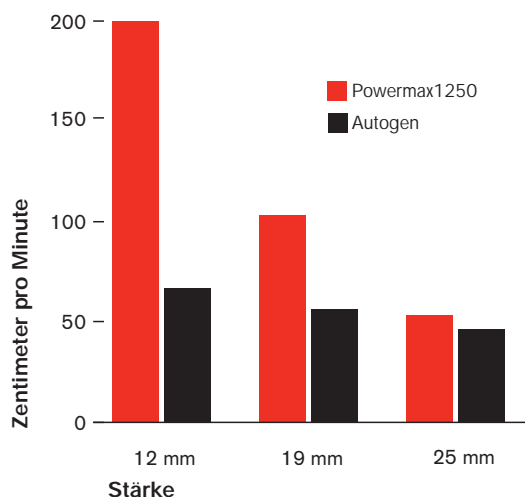
|   |  |
|---|--|
| Netzspannungen  | 200 – 600 V, 1/3-phasig, 50/60 Hz, CSA<br>230 – 400 V, 3-phasig, 50/60 Hz, CE  |
| Netzstrom bei 12,0 kW<br>Ausgangsleistung                 | 200/208/230/240/480 V, 1-phasig:<br>70/70/60/58/31 A<br>200/208/230/240/400/480/600 V, 3-phasig:<br>41/40/37/34/21/17/17 A   |
| Ausgangsnennspannung                                      | 150 VDC  |
| Ausgangsstrom   | 25 – 80 A  |
| Einschaltdauer bei 40 °C                                  | 60 % bei 80 A, 230 – 600 V, 3-phasig<br>60 % bei 80 A, 480 V, 1-phasig<br>50 % bei 80 A, 240 V, 1-phasig<br>50 % bei 80 A, 200 – 208 V, 3-phasig<br>40 % bei 80 A, 200 – 208 V, 1-phasig |
| Ausgangsleistung für<br>100 % Einschaltdauer<br>bei 40 °C | 51 A bei 200 – 208 V, 1-phasig<br>56 A bei 200 – 208 V, 3-phasig<br>56 A bei 240 V, 1-phasig<br>62 A bei 230 – 600 V, 3-phasig   |
| Maximale<br>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<br>5,1 Bar Fließdruck, 15 m Leitungen  |
| Netzkabellänge  | 6 m  |
| Werkstückkabellänge                                       | 4,5 m  |
| Gewährleistungszeit                                       | Volle Gewährleistung von drei Jahren auf<br>die Stromquelle und von einem Jahr auf<br>den Brenner.   |

## Motorgetriebener Generatorbetrieb

| Leistung des<br>Motorantriebs (kW) | Geräteleistung<br>(in Ampere) | Leistung<br>(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](http://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         | 0,8         | 25        | 15494                                      |
|                   | 3,2         | 25        | 6807                                       |
|                   | 6,4         | 40        | 1930                                       |
|                   | 12,7        | 80        | 3073                                       |
|                   | 19,0        | 80        | 1905                                       |
|                   | 25,4        | 80        | 940  |
| Rostfreier Stahl  | 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 <sup>1</sup> | Handgerät                      | 087008                        | 087009                        | 087049 |
|   | Gerät für Maschinenbetrieb     | 087012                        | 087013                        | 087051 |
| 230 – 400 V, 3-phasig, CE <sup>2</sup>    | Handgerät                      | 087020                        | 087021                        | 087050 |
|   | Gerät für Maschinenbetrieb     | 087022                        | 087023                        | 087052 |

<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 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.