

Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Sistema plasma manual ou mecanizado para corte e goivagem de metais

Dados operacionais

Capacidade de corte	Manual	Perfuração mecanizada
Recomendado	32 mm (1¼")	
Máximo	38 mm (1½")	19 mm (¾")
Separação	44 mm (1¾")	

Capacidade de goivagem

Metal removido por hora: 10,8 kg

Profundidade x largura: 5 mm x 3 mm

Principais vantagens

- O Auto-voltage™ se adapta automaticamente a qualquer tensão de entrada trifásica, de 200 V a 600 V..
- A tecnologia de jato Coaxial-assist™ oferece altas velocidades de corte.
- O Boost Conditioner™ compensa as variações de tensão de entrada, oferecendo maior desempenho em linhas de baixa tensão, com geradores motores e em tensão de entrada variável.
- O projeto voltado para confiabilidade aumenta o tempo operacional do equipamento e maximiza o retorno sobre o investimento.
- A interface CNC e a ETR™ (fácil remoção da tocha) proporcionam maior versatilidade para o uso manual ou mecanizado.

Aplicações

- Corte manual
- Goivagem
- Corte mecanizado
 - Mesas X-Y
 - Sistemas de corte sobre trilhos
 - Sistemas de corte de tubos
 - Sistemas robóticos

Componentes padrão do sistema

- Fonte plasma
- Tocha manual T100 ou tocha mecanizada T100M
- Consumíveis extras para corte e goivagem
- Cabo-obra com braçadeira, 4,5 m



Tocha manual T100



Tocha mecanizada T100M

Especificações

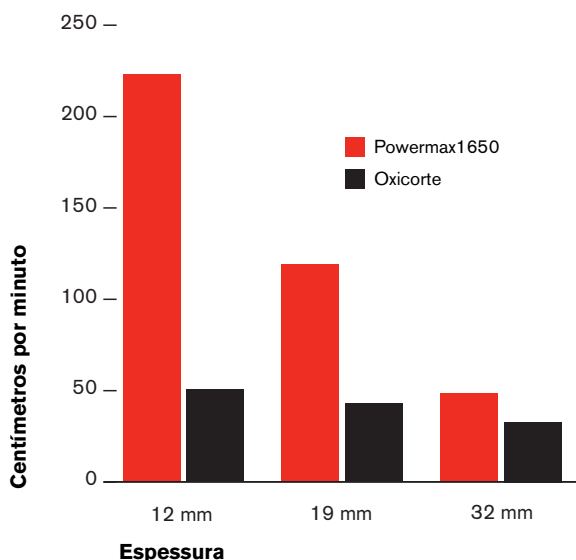
Tensões de entrada	200 – 600 V, trifásico, 50/60 Hz, CSA 230 – 400 V, trifásico, 50/60 Hz, CE
Corrente de entrada a 16 kW de saída	200/208/230/240/400/480/600 V, trifásico: 53/51/46/44/27/22/21 A
Tensão nominal de saída	160 VCC
Saída de corrente	30 – 100 A
Ciclo de trabalho a 40°C a 100 amperes	60% a 200 – 208 V 70% a 230 – 240 V 80% a 400 – 600 V
Saída para 100% de ciclo de trabalho a 40°C	80 A a 200 – 208 V 85 A a 230 – 240 V 90 A a 400 – 600 V
Máxima tensão de circuito aberto	300 VCC
Dimensões da versão manual	671 mm P; 427 mm L; 655 mm A
Peso com a tocha	61 kg
Suprimento de gás	Ar (limpo, seco, isento de óleo)
Faixa de vazão	260 l/min at 6,2 bar
Pressão do fluxo	Pressão de 5,1 bar, cabos de 7,6 m Pressão de 5,4 bar, cabos de 15 m
Comprimento do cabo de alimentação de entrada	3 m
Comprimento do cabo-obra	4,5 m
Prazo de garantia	Garantia completa de 3 anos para a fonte plasma e de 1 ano para a tocha.

Operação com gerador motor

Potência nominal do motor (kW)	Saída do sistema (amperes)	Desempenho (estiramento do arco)
30	100	Completa
22,5	100	Limitada
22,5	80	Completa
15	80	Limitada
15	60	Completa

Powermax1650 x oxicorte

Velocidade de corte em aço carbono



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage e ETR são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem ser registradas nos Estados Unidos e/ou outros países

Para informações sobre distribuidores autorizados da Hypertherm mais perto de você, visite www.hypertherm.com

Tabela de corte

Material	Espessura		Corrente (amperes)	Velocidade máxima de corte*	
	(po.)	(mm)		(ppm)	(mm/min)
Aço carbono	26 bitola	0,5	30	638	16205
	10 bitola	3,4	40	151	3835
	1/4	6,4	60	132	3353
	1/2	12,7	100	88	2235
	3/4	19,0	100	47	1194
	1	25,4	100	28	711
	1 1/4	31,8	100	19	482
Alumínio	1/32	0,8	30	610	15494
	1/8	3,2	40	204	5182
	1/4	6,4	60	145	3683
	1/2	12,7	100	108	2743
	3/4	19,0	100	57	1448
	1	25,4	100	33	838
	Aço inoxidável	26 bitola	0,5	30	631
14 bitola		1,9	40	221	5613
1/4		6,4	60	110	2794
1/2		12,7	100	79	2007
3/4		19,0	100	39	991
1		25,4	100	23	584
1 1/4		31,8	100	14	356

*As velocidades máximas de corte são o resultado dos testes de laboratório da Hypertherm. Para um máximo desempenho, as velocidades de corte reais podem variar de acordo com as diferentes aplicações de corte. Consulte o manual do operador para mais detalhes.

Informações de compra

	Códigos do sistema			
	Com tocha de 7,6 m	Com tocha de 15 m	Com tocha de 23 m	
200 – 600 V, trifásico, CSA ¹				
	Sistema manual	059275	059276	059301
	Sistema mecanizado	059279	059280	059303
230 – 400 V, trifásico, CE ²				
	Sistema manual	059288	059289	059302
	Sistema mecanizado	059290	059291	059304

¹ Para uso nas Américas e Ásia, com exceção da China.

² Para uso em países que exigem as marcas CE, CCC ou GOST.

Nota: Estão disponíveis configurações com tocha mecanizada de 10,5 m, sem chave de partida remota.



Este sistema atende à diretiva RoHS, que restringe o uso de chumbo, mercúrio, cádmio e outros componentes perigosos.

Taxas de capacidade

Não há padrão de indústria para classificação dos sistemas plasma, portanto, é importante ter cuidado ao comparar produtos de diferentes fabricantes

Corte manual

Recomendado – Espessura do aço-carbono com a qual o sistema oferece boa qualidade de corte e velocidades iguais ou maiores que 500 mm (20") por minuto. Oitenta por cento ou mais da produção de corte devem estar dentro da espessura recomendada.

Máximo – Espessura do aço carbono com a qual o sistema oferece boa qualidade de corte, porém a velocidades menores que 250 mm (10") por minuto. Vinte por cento ou menos da produção de corte devem estar dentro da espessura máxima.

Separação – Espessura do aço carbono que pode ser adequadamente separada, porém com baixa qualidade de corte e a uma baixa velocidade. O corte de espessura de separação não deve ocorrer com frequência.

Corte mecanizado

Máximo – Espessura do aço carbono que pode ser perfurada com boa qualidade de corte e sem desgaste excessivo dos consumíveis. Se o corte for iniciado pela borda, a capacidade de corte é a mesma que a capacidade manual.

Nota: para mais informações sobre velocidades e espessuras de corte mecanizado, consulte os manuais do operador do produto.