

Hypertherm®

powermax1650® G3 SERIES™

Sistema de plasma manual o mecanizado para cortar y hacer ranura en metales

Datos de operación

Capacidad de corte	Sostenido a mano (manual)	Perforación mecanizada
Recomendado	32 mm (1¼")	
Máximo	38 mm (1½")	19 mm (¾")
Corte de separación	44 mm (1¾")	

Capacidad de ranura

Metal que se quita por hora: 10,8 kg

Profundidad x ancho: 5 mm x 3 mm

Ventajas claves

- El Auto-voltage™ automáticamente se adapta a toda potencia de entrada desde 200 V a 600 V, mono o trifásico.
- La tecnología de chorro Coaxial-assist™ proporciona velocidades veloces de corte.
- El Boost Conditioner™ (Acondicionador de Impulso) compensa por las variaciones del voltaje de entrada, dando rendimiento mejorado en voltaje bajo de línea, generadores a motor, y potencia de entrada fluctuante.
- El diseño enfocado en confiabilidad mejora el tiempo trabajando y maximiza el rendimiento de la inversión.
- La interfase CNC y Fácil remoción de la antorcha (ETR™) dan versatilidad incrementada para uso con la mano o uso mecanizado.

Aplicaciones

- Corte manual
- Ranura
- Corte mecanizado
 - Mesas X-Y
 - Sistemas de riel
 - Sistemas de tubería
 - Sistemas robóticos

Componentes estándar del sistema

- Fuente de energía
- Antorcha manual T100 o antorcha mecanizada T100M
- Consumibles adicionales para corte y ranura
- Cable de trabajo 4,5 m con pinza



Antorcha manual T100



Antorcha mecanizada T100M

Especificaciones

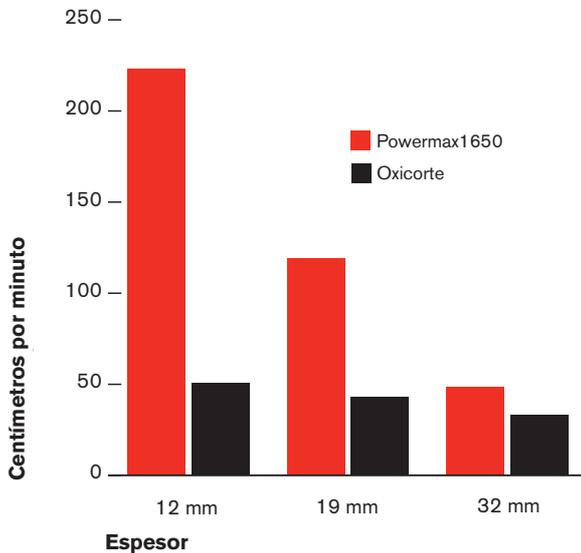
Voltajes de entrada	200 – 600 V, trifásico, 50 – 60 Hz, CSA 230 – 400 V, trifásico, 50 – 60 Hz, CE
Corriente de entrada @ salida de 16 kW	200/208/230/240/400/480/600 V, trifásico: 53/51/46/44/27/22/21 A
Voltaje nominal de salida	160 VCD
Corriente de salida	30 – 100 A
Ciclo de trabajo @ 40°C @ 100 A	60% @ 200 – 208 V 70% @ 230 – 240 V 80% @ 400 – 600 V
Salida para 100% de ciclo de trabajo @ 40°C	80 A @ 200 – 208 V 85 A @ 230 – 240 V 90 A @ 400 – 600 V
VCA máximo	300 VCD
Dimensiones con asa	671 mm P; 427 mm A; 655 mm L
Peso con antorcha	61 kg
Fuente de gas	Aire o nitrógeno, limpio, seco, sin aceite
Tasa de flujo	260 l/min @ 6,2 bar
Presión de flujo	5,1 bares fluyendo, cables de 7,6 m 5,4 bares fluyendo, cables de 15 m
Largo del cable de potencia de entrada	6 m
Largo del cable de trabajo	4,5 m
Periodo de garantía	Garantía completa de 3 años en la fuente de energía y de un año en la antorcha.

Operación desde un generador impulsado a motor

Tasación del motor de impulsar (kW)	Salida del sistema (amps)	Rendimiento (largo del arco, a cuanto puede extenderse antes de extinguirse)
30	100	Completo
22,5	100	Limitado
22,5	80	Completo
15	80	Limitado
15	60	Completo

Powermax1650 versus oxicorte

Velocidad de corte en acero al carbono



Hypertherm®

Hypertherm, Powermax, Coaxial-assist, Boost Conditioner, Auto-voltage y ETR son marcas registradas de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos y/o en otros países.

Para el distribuidor de Hypertherm autorizado más cerca de usted, visite nuestra red (website) en www.hypertherm.com.

Tabla de corte

Material	Espesor		Corriente (amps)	Máxima velocidad de corte*	
	(pulg.)	(mm)		(ppm)	(mm/min)
Acero al carbono	26 calibre	0,5	30	638	16205
	10 calibre	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
Aluminio	1/4	6,4	100	19	482
	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
Acero inoxidable	1	25,4	100	33	838
	26 calibre	0,5	30	631	16027
	14 calibre	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
	1/4	31,8	100	14	356

* La velocidad máxima de corte es el resultado de pruebas del laboratorio de Hypertherm. Para rendimiento de corte óptimo, las velocidades de corte pueden variar basándose en las diferentes aplicaciones de corte. Remítase a manual del operario para más detalles.

Información para ordenar

	Números de pieza del sistema		
	Con antorcha de 7,6 m	Con antorcha de 15 m	Con antorcha de 23 m
200 – 600 V, trifásico, CSA¹			
Sistema sostenido a mano	059275	059276	059301
Sistema mecanizado	059279	059280	059303
230 – 400 V, trifásico, CE²			
Sistema sostenido a mano	059288	059289	059302
Sistema mecanizado	059290	059291	059304

¹ Para uso en toda parte de América y Asia, exceptuando China.

² Para uso en países que requieren marcas CE, CCC o GOST.

Note: Tenemos disponibles configuraciones de antorchas mecanizadas de 10,5 m sin control colgante de arranque remoto



Este sistema cumple con la directiva RoHS que restringe el uso de plomo, mercurio, cadmio y otros compuestos peligrosos.

Tasación de capacidad

No hay un estándar de la industria para tasar los sistemas de plasma, de manera que es importante cuidarse cuando se comparan productos de diferentes fabricantes.

Corte sostenido a mano

Recomendado – El espesor del acero al carbono en el cual el sistema realiza una calidad de corte buena y velocidades a, o mayores de 500 mm (20") por minuto. Ochenta por ciento o más de los cortes deberían hacerse en el espesor recomendado.

Máximo – El espesor de acero al carbono en el cual el sistema realiza buena calidad de corte pero a velocidad reducida de 250 mm (10") por minuto. Veinte por ciento o menos de los cortes deberían hacerse al espesor máximo.

Corte de separación – El espesor de acero al carbono que puede razonablemente cortarse para separar, pero con mala calidad de corte y a velocidad lenta. El cortar a espesores de separación debería ser infrecuente.

Corte mecanizado

Máximo – El espesor de acero al carbono que puede ser perforado con buena calidad de corte y sin desgaste excesivo de las piezas consumibles. Si se comienza en el filo, la capacidad de corte es la misma que la capacidad sostenida a mano.

Note: Para información adicional en velocidades y espesores de corte, remítase a los manuales del operario del producto.