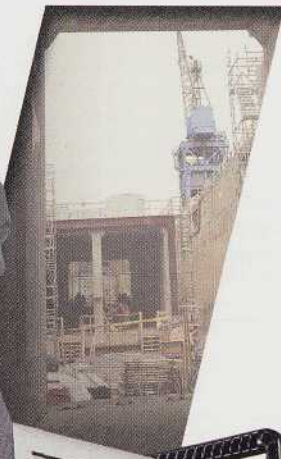


# Hypertherm®

**powermax1250** **G3 SERIES™**

*Der Leistungsstandard für das Luftplasma-schneiden*

G3 SERIES  
**H**  
3 JAHRE GARANTIE



**22 mm**

*Empfohlene Blechdicke*

**29 mm**

*Maximale Blechdicke*

**38 mm**

*Trennschnitt-Kapazität*

ISO 9001

# powermax1250<sup>®</sup> G3 SERIES<sup>™</sup>

**Eine neue Generation der Technologie des Plasmaschneidens**

## **Die Vorteile der Hypertherm-Technologie:**

- **Hervorragende Schneidgeschwindigkeit und -kapazität**
  - **Längere Verschleißteil-Lebensdauer**
  - **Niedrigere Betriebskosten**
  - **Hochwertigere Schnitte**
  - **Sicherheit**
  - **Zuverlässigkeit**
  - **Problemlose Anwendung**
- in einem robusten, transportablen Schneidgerät.**



## **Hypertherm - weltweit führend in der Technologie des Plasmaschneidens**

Wenn man nur eines macht, dann tut man gut daran, es besser zu machen, als alle anderen. Als einziger Hersteller, der sich ausschließlich auf die Technologie des Plasmaschneidens konzentriert, ist Hypertherm dazu verpflichtet, die qualitativ hochwertigsten Systeme weltweit zu liefern: Verbesserung der Leistung, Zuverlässigkeit und des Wertes unserer Anlagen, und dabei die Hypertherm-Anwender zu betreuen und sie zu unterstützen. Diese Verpflichtung zur technologischen Führerschaft, zu Qualität und Unterstützung, macht Hypertherm zur ersten Wahl des echten Schneidprofis.

## **Hervorragende Leistung im Hand- oder Maschinenbetrieb**

Die Powermax1250 ist die erste Anlage der Powermax-G3-Serie. Mit neuen Technologien, sowohl bei der Stromquelle als auch beim Brenner, schneidet sie schneller und wirtschaftlicher als jede andere heute erhältliche Anlage. Sie schneidet faktisch 25 mm dicken, unlegierten Stahl 80 % schneller als jedes andere getestete System der Mitbewerber. Ihr Auto-voltage<sup>™</sup>-Schaltkreis kann sich automatisch an alle Netzspannungen von 200 bis 600 Volt, 1- oder 3-phasig, anpassen. Die mikroprozessorgestützte Architektur des Systems nach dem neuesten Stand der Technik sichert optimale Anlagenzuverlässigkeit. Fügt man dem die moderne Hypertherm-Brennertechnologie sowie die gut ablesbaren Steuerungen hinzu, dann hat man die fortschrittlichste Plasmaschneidmaschine, die für Geld zu haben ist.

- **Empfohlene Blechdicke:** Bleche bis zu einer Dicke von 22 mm bei einer Schneidgeschwindigkeit von über 500 mm pro Minute.
- **Maximale Blechdicke:** Bleche bis zu einer Dicke von 29 mm bei einer Schneidgeschwindigkeit von über 250 mm pro Minute.
- **Trennschnittkapazität:** Grobschnitte von Blechen bis zu einer Dicke von 38 mm bei niedriger Geschwindigkeit,

Die obigen Schneidleistungen gelten für unlegierten Stahl. Manche Metalle, wie zum Beispiel Aluminium und rostfreier Stahl, können eine Verringerung der Schneidgeschwindigkeit und Kapazität um bis zu 20 % erfordern.

## **Maschinenbrennerbetrieb**

- Bis zu 16 mm Dicke bei 50 % Einschaltdauer.
- Bis zu 10 mm Dicke bei 100 % Einschaltdauer.

## **Die Stromquelle: Das Herz der Maschine**

Moderne, intelligente Technologie gibt der Powermax1250 die Kraft zum Schneiden mit höherer Geschwindigkeit, Qualität und Wirtschaftlichkeit.

- Die Ausgangsleistung von 80 A, 12 kW sorgt für genügend Kraft zum sauberen, schnellen Schneiden,
- Auto-voltage funktioniert bei Spannungen von 200 bis 600 Volt, 1- oder 3-phasig, ohne dass eine manuelle Umverdrahtung erforderlich ist.
- Der neue Boost Conditioner<sup>™</sup>-Schaltkreis kompensiert Netzspannungsschwankungen.
- Die neuartige, digital gesteuerte Inverter-Konstruktion sorgt für eine stufenlos regelbare, konstante Stromausgangsleistung von 25 bis 80 Ampere, die qualitativ hochwertige Schnitte bei einem großen Sortiment an Blechdicken gewährleistet.
- Aktive, elektronische Pilotlichtbogen-Steuerung zum Schneiden von Streckmetall oder Gittern.
- Die neue Einstellung zum Fugenhobeln ermöglicht größere Lichtbogenlängen, einfachere Bedienung und schnellere Metallentfernung,
- Die CNC/Roboter-Maschinen-Schnittstelle ist Standard bei allen Einheiten, die eine automatisierte Steuerung und den schnellen Wechsel zum Maschinenbetrieb gestatten.



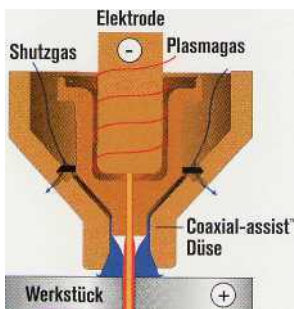
**Der Brenner: Intelligentes Design kombiniert Leistung, Dauerhaftigkeit, Komfort und Sicherheit miteinander**

Hauptmerkmale der Powermax1250 sind der Hypertherm-T80-Sicherheits-Wippentaster-Brenner (Patent angemeldet) sowie der T80M Maschinenbrenner, und das mit einer revolutionären Konstruktion, die hervorragende Schneidleistung, Zuverlässigkeit und Bedienerkomfort bietet.

- Die längste Verschleißteil-Standzeit der Branche, und das beweisen wir, Patentierte HyLife™-Elektroden halten länger als alle gewöhnlichen Konstruktionen (bei manchen Tests bis zu zehnmal länger).
- Der patentierte Dual-threshold™-Pilotschaltkreis verringert die Düsenabnutzung beträchtlich, indem er den Pilotstrom genau dann verstärkt, wenn man ihn benötigt.



- Mit dem patentierten Düsenenschutzschild können Sie den Brenner bei voller Leistung über das Werkstück ziehen, ohne dass Verschleißteile beschädigt werden, und es schützt die Düse vor geschmolzenen Metallspritzern und Doppellichtbogen,
- Die Nachströmungskühlung verringert die Brennerbeanspruchung,
- Die patentierte Coaxial-assist™-Düsenkonstruktion von Hypertherm erhöht die Schneidgeschwindigkeit um ganze 20 % gegenüber konventionellen Konstruktionen,



- Das revolutionäre, neue ETR™-System (Easy Torch Removal = einfacher Brennerwechsel) von Hypertherm erlaubt den einfachen Wechsel vom Handbrenner zum Maschinenbrenner. Es verfügt außerdem über eine völlig neue Methode zur Zugentlastung und für die Haltbarkeit.
- Der patentierte Sicherheits-Wippentaster von Hypertherm verhindert versehentliches Starten und hat Verriegelungen zur Deaktivierung des Brenners mittels eines strapazierfähigen mechanischen Kontaktes beim Verschleißteilwechsel.



**Sonderzubehör für spezielle Anforderungen**

**KREISSCHNEID-EINRICHTUNG**

**KABELHÜLLEN AUS LEDER** für die Brennerleitungen.

**LUFTFILTRATIONSBAUSATZ** mit einem 0,5 Mikron-Filter sowie selbstentleerendem Filtergehäuse.

**RÄDERBAUSATZ** für gute Mobilität.

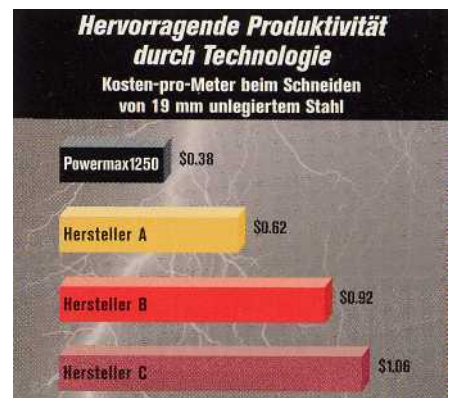
**HITZESCHILD** schützt die Hände vor übermäßiger Rückstrahlungshitze.



**Entwickelt für hervorragende Zuverlässigkeit**

Die Powermax1250 wurde für den intensiven Einsatz unter schwierigsten Bedingungen konstruiert.

- Keine zerbrechlichen Keramikteile.
- Die patentierte „Rückstoß“-Technologie verfügt über einen Pilotlichtbogen ohne übermäßige Störung durch Hochfrequenz.
- Verschleißteile zum Fugenhobeln, zum Schneiden mit langer Düse oder mit Spitzdüse und für weitere Anwendungen.
- Die elektromechanischen Konstruktionen wurden durch anspruchsvolle Tests bestätigt,
- Auto-voltage akzeptiert jede Spannung zwischen 200 und 600 Volt ohne Anlagenschäden durch inkorrekte Verdrahtung oder fehlerhafte Verbindung, Der Boost Conditioner eliminiert Leistungsabfall, Abschaltung oder potentielle Beschädigung aufgrund von Stromschwankungen,
- Die CSA/NRTL- und CE-Zertifizierungen entsprechen den höchsten Sicherheitsstandards,
- IP23CS-konform.
- Die Powermax1250 hat volle drei Jahre Garantie auf die Stromquelle und ein Jahr auf den Brenner,
- Eine neue Besonderheit: Lüfter bei Bedarf.



Die Betriebskostenkalkulationen basieren auf Verschleißteilpreis, getesteter Verschleißteil-Standzeit, getesteter Schneidgeschwindigkeit, geschätzten Arbeits- und Energiekosten und einer angenommenen Betriebs-Einschaltdauer von 50 %, Die Geräte von Mitbewerbern liegen im Schneidbereich zwischen 70 - 80 A,

# Transportables Hochleistungs-Plasmaschneidgerät

## Standard-System komponenten der Powermax1250 G3 Series

- Stromquelle
- Brenner T80 oder T80M
- Verschleißteilsatz
- Werkstückkabel mit Klemme (4,5 m)
- Primäres Stromkabel

## Sonderzubehör

- Kreisschneid-Einrichtung
- Räderbausatz
- Lederhüllen für Kabel
- Luftfiltrationsbausatz
- Verlängertes Werkstückkabel

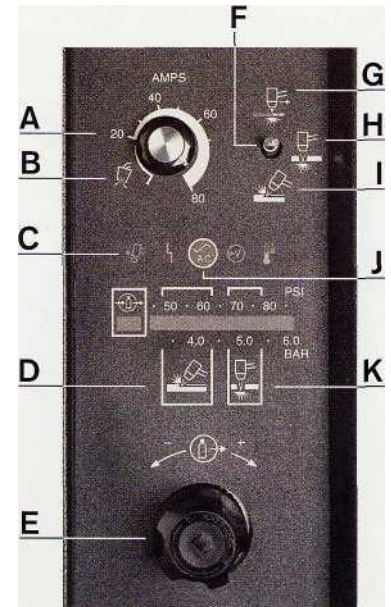
## Bestellinformationen

	Geräteteilenummern	
	mit 7,5 m Brenner	mit 15 m Brenner
<b>200 - 600 V, 1-/3-phasig, CSA</b>		
Hand System	087008	087009
Maschinensystem	087012	087013
<b>230 - 400 V, 3-phasig, CE</b>		
Hand System	087020	087021
Maschinensystem	087022	087023

## Specifications

Netzspannungen	200 - 600 V, 1- oder 3-phasig, 50/60 Hz, CSA 200 - 600 V, 1- oder 3-phasig, 50/60 Hz, CE
Netzstrom bei 12,2 kW	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
Ausgangsspannung	150 VDC
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 - 280 V, 3-phasig 40% bei 80 A, 200 - 208 V, 1-phasig
Maximale Leerlaufspannung	300 VDC
Abmessungen	586 mm tief; 271 mm breit; 498 mm hoch
Gewicht mit Brenner	44 kg
Gasversorgung	Luft oder Stickstoff - sauber, trocken, ölfrei
Durchflußmenge	189 l/min bei 6,2 bar
Durchflußdruck	4,8 Bar fließend, 7,5 m-Leitungen 5,1 Bar fließend, 15 m-Leitungen

- A: Regler für Schneidausgangsstrom - 25 bis 80 A
- B: Gastest-Positionseinstellung
- C: Hintergrundbeleuchtete Störungsanzeigen
- D: Luftdruckbereich, Fugenhobelmodus
- E: Luftdruck-Einstellknopf
- F: Wahlschalter für Schneidmodus
- G: Pilotlichtbogen-Steuermodus
- H: Normaler Schneidmodus
- I: Fugenhobelmodus
- J: Strom-Ein-Anzeige
- K: Luftdruckbereich, Schneidmodus



## Betriebsdaten

	Handbrenner	Maschinenbrenner
Empfohlene Blechdicke	22 mm	10 mm bei 100% Einschaltdauer
Maximale Blechdicke	29 mm	16 mm bei 50% Einschaltdauer
Trennschnitt kapazität	38 mm	-

Material	Blechdicke (mm)	Ungefähre Strom (A)	Maximale Schneidgeschwindigkeit* (mm/min.)
<b>Unlegierter Stahl</b>	0,8	25	12700
	3,6	40	3835
	6	40	1880
	10	80	2388
	12	80	1524
	19	80	787
<b>Aluminium</b>	0,8	25	15494
	1,5	25	6807
	3,2	40	1930
	10	80	3073
	12	80	1905
	19	80	940
<b>Legierter Stahl</b>	0,8	25	12598
	3,6	40	2718
	6	40	1194
	10	80	2108
	12	80	1270
	19	80	610
	25	80	356

\*Die maximalen Schneidgeschwindigkeiten stammen aus Laborversuchen von Hypertherm. Zur Erriangung einer optimalen Schneidleistung können die tatsächlichen Schneidgeschwindigkeiten aufgrund der verschiedenen Schneideinsätze variieren. Siehe Bediener-Handbuch bezüglich weiterer Einzelheiten.

Hypertherm, Powermax, G3 Series, HyLife, Boost Conditioner. Dual-threshold, Auto-voltage, Coaxial-assist und ETR (Easy Torch Removal) sind Markenzeichen der Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können.



www.hypertherm.com

**mawes**

Mawes Maschinen Werkzeuge Systeme AG  
Challenbodenstr. 6d T. +41 44 785 06 68  
CH-8834 Schindellegi F. +41 44 785 06 69  
info@mawes.ch www.mawes.ch  
© Copyright 4/02 Hypertherm, Inc. Revision 2  
860111 Deutsch / German

**Hypertherm, Inc. USA** 603-643-3441 Tel 603-643-5352 Fax manual.info@hypertherm.com

**Hypertherm Automation USA** 603-298-7970 Tel 603-298-7977 Fax info@hyperthermautomation.com

**Hypertherm Plasmatechnik GmbH Deutschland** 49 6181 58 2700 Tel 49 6181 58 2134 Fax HTDeutschland.info@hypertherm.com

**Hypertherm [S] Pte Ltd Singapore** 65 841 2489 Tel 65 841 2490 Fax HTSingapore.info@hypertherm.com

**Hypertherm UK Ltd England** 44 1928 579 074 Tel 44 1928 579 604 Fax HTUK.info@hypertherm.com

**France** 0805 050 111 Tel 0805 050 222 Fax HTFrance.info@hypertherm.com

**Hypertherm S.r.L Italia** 39 02 725 46 312 Tel 39 02 725 46 400 Fax HTItalia.info@hypertherm.com

**Hypertherm BM, Nederland** 31 315 655866 Tel 31 315 655866 Fax HTNederland.info@hypertherm.com

**Japan** 81 05 5975 7387 Tel 81 05 5975 7376 Fax HTJapan.info@hypertherm.com

**Hypertherm Brasil Ltda.** 55 21 2278 6162 Tel 55 21 2578 0947 Fax HTBrasil.info@hypertherm.com