

# **MAXPRO200<sup>®</sup>**

**Systemy cięcia plazmą tlenową i powietrzem LongLife<sup>®</sup>**



***Zwiększona produktywność***  
***Łatwa obsługa***  
***Niezawodna wydajność***

***Hypertherm<sup>®</sup>***

# MAXPRO200



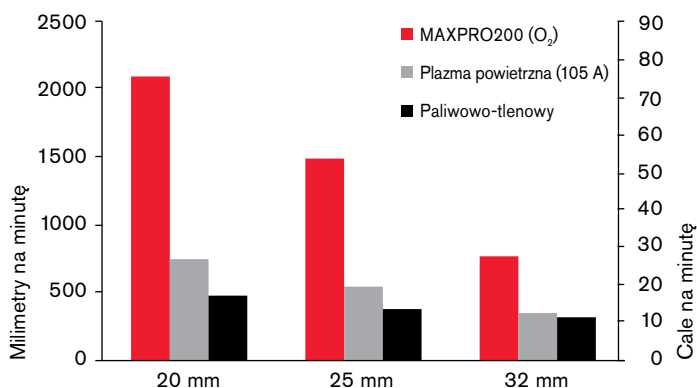
System cięcia plazmowego MAXPRO200 gwarantuje imponujące szybkości cięcia, stałą jakość cięcia i wyjątkową trwałość materiałów eksploatacyjnych podczas obróbki powietrzem i plazmą tlenową. Z myślą o ułatwieniu obsługi optymalne parametry cięcia można automatycznie ustawić i sterować nimi w jednej operacji. Zaprojektowany tak, aby zagwarantować możliwość wydajnego i masowego cięcia oraz żłobienia zmechanizowanego i ręcznego, system MAXPRO200 zapewnia niezawodną wydajność w szerokim zakresie zastosowań przemysłowych.

## Zwiększona produktywność

System MAXPRO200 łączy duże szybkości cięcia i szybkie zmiany procesów, zapewniając maksymalną produktywność.

- Największe szybkości cięcia w swojej klasie pozwalają uzyskać więcej gotowych części w ciągu godziny.
- Zaprojektowany ze 100% cyklem pracy z myślą o najbardziej wymagających środowiskach produkcyjnych.
- Szybkie przejście między cięciem, żłobieniem, procesami zmechanizowanymi i ręcznymi z automatycznymi ustawieniami, przewodami niewymagającymi stosowania narzędzi oraz palnikami ze złączem szybkiego odłączania.

## Duże szybkości cięcia = Maksymalna produktywność



## Łatwa obsługa

Najprostszy w obsłudze system plazmowy w swojej klasie przeznaczony do cięcia plazmą tlenową i powietrzem — łatwy w instalacji, łatwy w obsłudze i gwarantujący maksymalną wydajność.

- Intuicyjny interfejs i automatyczne sterowanie gazem zapewniają powtarzalne rezultaty bez interwencji operatora.



- Zaawansowane funkcje diagnostyczne upraszczają rozwiązywanie problemów i serwisowanie.
- Opcjonalna komunikacja szeregową gwarantuje pełną kontrolę nad systemem za pośrednictwem sterownika CNC.

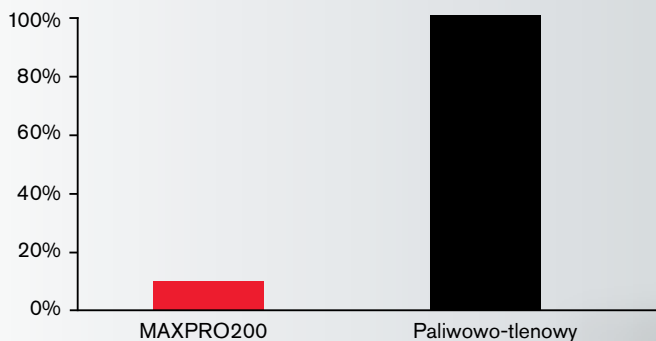
# Skorzystaj z niezwykłej technologii

## Porównanie systemu MAXPRO200 i paliwowo-tlenowego

Szybkości cięcia i czasy przebijania są 7 razy lepsze, zapewniając maksymalną produktywność.

- Znacznie niższe koszty eksploatacji związane z produkcją części o grubości do 50 mm.
- Mniej zużycia przy mniejszym wykrzywieniu i mniejszej strefie nagrzewania minimalizuje liczbę kosztownych operacji dodatkowych.
- Lepsza elastyczność cięcia i żłobienia stali miękkiej, stali nierdzewnej, aluminium, metalu ułożonego w stos, metalu lakierowanego i skorodowanego.
- Poprawia bezpieczeństwo cięcia stali miękkiej dzięki zastosowaniu acetylenu — bardzo łatwopalnego gazu używanego do cięcia paliwowo-tlenowego.

## Dziesięciokrotnie niższy koszt w przeliczeniu na metr



## Niskie koszty eksploatacji

Wyjątkowa trwałość materiałów eksploatacyjnych i powtarzalna wydajność pozwalają uzyskać bardziej ekonomiczne rezultaty.

- Produkuj więcej przy mniejszej mocy: opatentowane konstrukcje materiałów eksploatacyjnych umożliwiają uzyskanie najlepszych w klasie szybkości cięcia oraz pozwalają realizować przebiegi produkcyjne przy niższych natężeniach prądu.
- Niezrównana jakość cięcia i powtarzalność minimalizują liczbę kosztownych operacji dodatkowych.
- Zaawansowane technologie materiałów eksploatacyjnych, w tym LongLife®, CoolFlow™ i TrueFlow™, znacznie zwiększają trwałość materiałów eksploatacyjnych, aby zmniejszyć koszt wytworzenia jednej części.



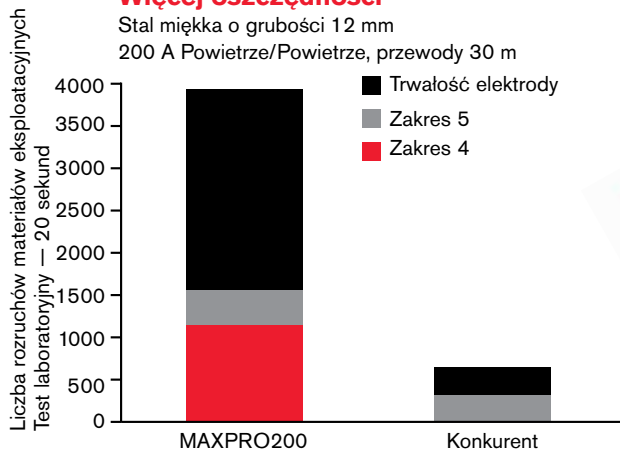
## Niezawodna wydajność

Zaprojektowany i testowany z zastosowaniem tego samego sprawdzonego procesu projektowania, jak w przypadku rodziny produktów HyPerformance® HPRXD®, zapewnia wyjątkową niezawodność w trudnych warunkach cięcia.

- Podczas projektowania systemy Hypertherm przeszły rygorystyczne procedury testowe dotyczące niezawodności, równoważne wieloletniej eksploatacji w ekstremalnym środowisku.
- System MAXPRO200 zaprojektowano z wykorzystaniem mniej niż połowy części wewnętrznych w porównaniu do innych systemów dostępnych na rynku. Mniej części oznacza lepszą niezawodność i łatwiejszy serwis.
- Funkcje diagnostyczne są przeprowadzane automatycznie podczas rozruchu i stale podczas procesu cięcia.

## Większa trwałość materiałów eksploatacyjnych = Więcej oszczędności

Stal miękka o grubości 12 mm  
200 A Powietrze/Powietrze, przewody 30 m



Prosty palnik zmechanizowany do systemu MAXPRO200

Palnik zmechanizowany ze złączem szybkiego odłączania do systemu MAXPRO200

MAXPRO200  
Palnik ręczny 65°

MAXPRO200  
Palnik ręczny 90°






## Specyfikacje


Napięcia wejścia	200/208 V AC, 3 fazy, 50 Hz, 108/104 A 220 V AC, 3 fazy, 50–60 Hz, 98 A 240 V AC, 3 fazy, 60 Hz, 90 A 380 V AC, 3 fazy, 50 Hz, 57 A 400 V AC, CE, 3 fazy, 50–60 Hz, 54 A 415 V AC, CE, 3 fazy, 50 Hz, 52 A 440 V AC, 3 fazy, 50–60 Hz, 49 A 480 V AC, 3 fazy, 60 Hz, 45 A 600 V AC, 3 fazy, 60 Hz, 36 A
Napięcie wyjściowe	50–165 V DC
Maksymalny prąd wyjściowy	200 A
Wskaźnik cyklu pracy	100% przy 33 kW, 40°C
Temperatura robocza	Od -10°C do +40°C
Współczynnik mocy	0,98 przy 33 kW na wyjściu
Maksymalne napięcie obwodu otwartego	360 V DC
Wymiary	102 x 69 x 105 cm (wys. x szer. x dł.)
Masa	335 kg
Zasilanie gazem	
Gaz plazmowy	Powietrze, O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>
Gaz osłonowy	Powietrze, N <sub>2</sub>
Ciśnienie zasilania gazem	6,2 +/- 0,7 bara



## Palnik ręczny i żłobienie

- Palnik ręczny 200 A do cięcia materiałów o grubości do 75 mm, przydatny w rozbiórce, złomowaniu i innych wymagających zastosowaniach.
- Materiały eksploatacyjne do cięcia ciągniętego ułatwiają cięcie wzdłuż linii lub wzornika. 
- Szybkość usuwania metalu w przypadku stali miękkiej równa 18,7 kg/godz.
- W wielu zadaniach usuwania metalu żłobienie plazmowe może zastąpić szlifowanie i żłobienie łukiem węglowym. Żłobienie plazmowe charakteryzuje się mniejszym hałasem oraz ilością spalin niż żłobienie łukiem węglowym oraz pozwala uniknąć problemów metalurgicznych związanych z zanieczyszczeniem węglem.

## Cut with confidence

- Hypertherm ma certyfikat ISO 9001: 2000.
- System pełnej gwarancji Hypertherm zapewnia rok pełnej ochrony palnika i przewodów oraz dwa lata ochrony wszelkich pozostałych komponentów systemu.
- Zasilacze plazmy Hypertherm zaprojektowano tak, aby dostarczać najlepszą w branży produktywność oraz wydajność energetyczną o wskaźniku co najmniej 90% i współczynniki mocy do 0,98. Bardzo duża wydajność energetyczna, duża trwałość materiałów eksploatacyjnych oraz ekologiczny proces produkcji przewodów oznaczają mniejsze zużycie zasobów naturalnych oraz mniejszy wpływ na środowisko. 

# Hypertherm®

**Cut with confidence®**

[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance i HPR to znaki handlowe firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

© 09/2012 Hypertherm, Inc. Wersja 0  
87089H Polski / Polish

## Dane operacyjne

**Cięcie niemal bez zużu — stal miękka** 20 mm  
**Produkcyjna wydajność przebijania — stal miękka** 32 mm  
**Odciecie\* — stal miękka** 75 mm  
**Ukosowanie — materiały eksploatacyjne 200 A zapewniają**  
**możliwość ukosowania do 45°**

Materiał	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)	Grubość (cale)	Przybliżona szybkość cięcia (cale/min)
<b>Stal miękka</b>					
Plazma powietrzna	50	1	8050	20 GA	325
Oslona powietrzna		3	3760	0.135	110
Plazma powietrzna	130	6	3865	1/4	150
Oslona powietrzna		12	2045	1/2	75
Plazma powietrzna	200	6	4885	1/4	190
Oslona powietrzna		12	2794	1/2	110
		20	1415	3/4	60
		25	940	1	35
		32	630	1 1/4	25
		50	215	2	8
O <sub>2</sub> plazma	50	1	6775	20 GA	270
Oslona powietrzna		3	3650	0.135	130
O <sub>2</sub> plazma	130	6	3925	1/4	150
Oslona powietrzna		12	2200	1/2	80
O <sub>2</sub> plazma	200	6	6210	1/4	235
Oslona powietrzna		12	3415	1/2	130
		20	1920	3/4	80
		25	1430	1	55
		32	805	1 1/4	32
		50	270	2	10
<b>Stal nierdzewna</b>					
N <sub>2</sub> plazma	200	12	220	1/2	80
N <sub>2</sub> osłona		20	1140	3/4	50
Plazma powietrzna	200	12	3050	1/2	120
Oslona powietrzna	200	20	1520	3/4	60

\* Grubość, jaką można odciąć przy szybkości ok. 125 mm/min przy słabszej jakości cięcia. Cięcia przy grubości odcięcia nie należy często przeprowadzać.

