

Hypertherm®

MAXPRO200®

Systemy cięcia plazmą tlenową i powietrzem LongLife®



Zwiększona produktywność, łatwa obsługa, niezawodna wydajność

MAXPRO200



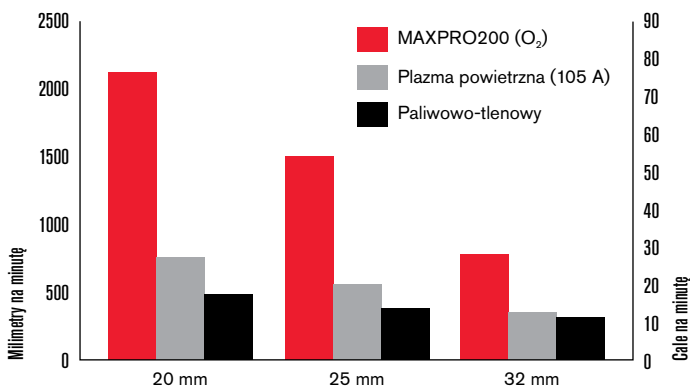
System cięcia plazmowego MAXPRO200 gwarantuje imponujące szybkości cięcia, stałą jakość cięcia i wyjątkową trwałość materiałów eksploatacyjnych podczas obróbki powietrzem i plazmą tlenową. Z myślą o ułatwieniu obsługi optymalne parametry cięcia można automatycznie ustawić i sterować nimi w jednej operacji. 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.

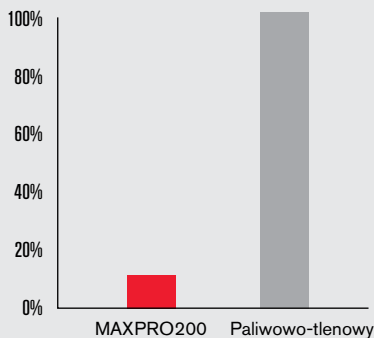
Skorzystaj z niezwykłej technologii

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 zużyciu przy mniejszym wykrzywieniu i mniejszej strefie nagrzewania minimalizuje liczbę kosztownych operacji dodatkowych.
- Lepsza elastyczność cięcia i złobienia 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 przebijanie 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

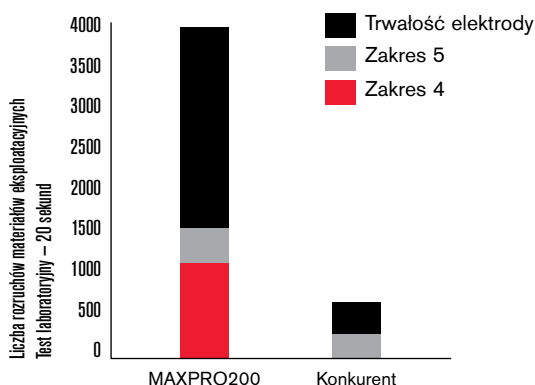
Zaprojektowany i testowany z zastosowaniem tego samego sprawdzonego procesu projektowania, jak w przypadku rodziny produktów HyPerformance® HPRXD®, zapewnia wyjątkową niezawodność w trudnych warunkach cięcia.

- 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



MAXPRO200
Palnik ręczny 65°

MAXPRO200
Palnik ręczny 90°

Prosty palnik zmechanizowany
do systemu MAXPRO200

Palnik zmechanizowany ze
złączem szybkiego odłączania
do systemu MAXPRO200



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 ₂ , N ₂
Gaz osłonowy	Powietrze, N ₂
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.

Dane operacyjne

Cięcie niemal bez zużycia – stal miękka 20 mm (¾ cale)
 Produkcyjna wydajność przebijania – stal miękka 32 mm (1¼ cale)
 Odcięcie* – stal miękka 75 mm (3 cale)
 Ukosowanie – materiały eksploatacyjne 200 A zapewniają możliwość ukosowania do 45°

Material	Napięcie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)	Grubość (cale)	Przybliżona szybkość cięcia (cale/min)
Stal miękka					
Plazma powietrzna	50	1	8050	20 GA	325
Osłona powietrzna		3	3760	0.135	110
Plazma powietrzna	130	6	3865	¼	150
Osłona powietrzna		12	2045	½	75
Plazma powietrzna	200	6	4885	¼	190
Osłona powietrzna		12	2794	½	110
		20	1415	¾	60
		25	940	1	35
		32	630	1¼	25
		50	215	2	8
O ₂ plazma	50	1	6775	20 GA	270
Osłona powietrzna		3	3650	0.135	130
O ₂ plazma	130	6	3925	¼	150
Osłona powietrzna		12	2200	½	80
O ₂ plazma	200	6	6210	¼	235
Osłona powietrzna		12	3415	½	130
		20	1920	¾	80
		25	1430	1	55
		32	805	1¼	32
		50	270	2	10
Stainless steel					
N ₂ plazma	200	12	2260	½	80
N ₂ osłona		20	1190	¾	50
Plazma powietrzna	200	12	3320	½	120
Osłona powietrzna		20	1440	¾	60

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

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.



Więcej informacji w witrynie
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. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

Jedną z najbardziej trwałych wartości Hypertherm jest minimalizacja szkodliwego wpływu na środowisko naturalne. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Stale staramy się poprawiać nasze zaangażowanie w ochronę środowiska. Jest to proces, na którym bardzo nam zależy.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Wersja 2
 87089H Polski / Polish

Hypertherm[®]
 SHAPING POSSIBILITY™

