

Hypertherm®

MAXPRO200®

Система кислородно-плазменной и воздушно-плазменной резки LongLife®



Максимальная производительность, Простая эксплуатация, Надежная работа

MAXPRO200



Система плазменной резки MAXPRO200, для которой в качестве плазмообразующего газа используется воздух или кислород, характеризуется впечатляющими скоростями, однородным качеством резки и исключительно высоким сроком службы расходных деталей. Оптимизированные параметры резки можно задавать и контролировать одним действием, что упрощает эксплуатацию системы. Система MAXPRO200 обеспечивает надежную производительность в широком диапазоне промышленных применений, поскольку разработана для мощной механизированной и ручной резки и строжки в тяжелом цикле.

Максимальная производительность

Система MAXPRO200 максимизирует производительность за счет сочетания высоких скоростей резки и быстрых изменений процессов.

- Самые высокие скорости резки в данном классе оборудования позволяют производить больше готовых деталей в час.
- 100 %-ный рабочий цикл для самых жестких производственных условий.
- Быстрый переход между резкой, строжкой, механизированной и ручной обработкой благодаря автоматической настройке, проводам, для подсоединения которых не требуются инструменты, и возможности быстрого отключения резаков.

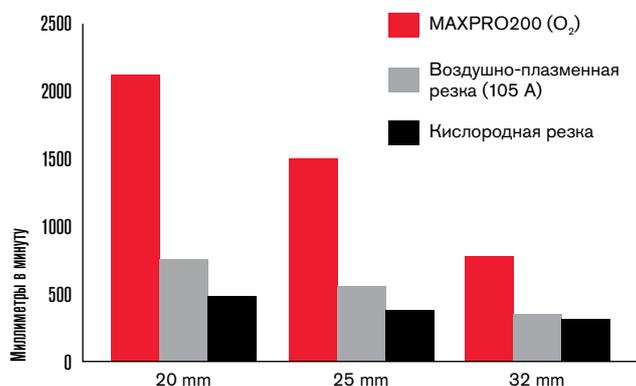
Простая эксплуатация

Самая простая в эксплуатации система воздушно-плазменной и кислородно-плазменной резки в своем классе: простота установки, эксплуатации, достижения максимальной производительности.

- Понятный одноэтапный интерфейс и система автоматической регулировки подачи газа обеспечивают стабильные результаты без вмешательства оператора.



Высокие скорости резки = максимальная производительность



- Расширенная диагностика упрощает поиск и устранение неисправностей и обслуживание.
- Дополнительные каналы последовательной связи позволяют полностью контролировать систему с ЧПУ.

Шаг к самой передовой технологии

Сравнение системы MAXPRO200 с системой кислородной резки

Показатели скоростей резки и времени прожига в 7 раз лучше, что позволяет обеспечить максимальную производительность.

- Значительно более низкие эксплуатационные затраты на производство деталей из листов толщиной до 50 мм.
- Меньшее образование окалины, меньший изгиб и меньший участок, который подвергается нагреву, что позволяет свести к минимуму дорогостоящие операции вторичной обработки.
- Повышенная универсальность для резки и строжки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, алюминия, а также наложенных друг на друга, окрашенных или ржавых листов металла.
- Повышенная безопасность резки низкоуглеродистой стали по сравнению с применяемым при кислородной резки ацетиленом, который является легковоспламеняющимся газом.

Затраты на метр в десять раз ниже



Низкие эксплуатационные затраты

Исключительно высокий срок службы расходных деталей и стабильная производительность обеспечивают экономичность.

- Сделайте больше с меньшими энергозатратами. Запатентованные конструкции расходных деталей обеспечивают самые высокие в данном классе оборудования скорости резки и мощный промышленный прожиг при использовании более низкой силы тока.
- Превосходное качество и однородность резки минимизируют дорогостоящие операции вторичной обработки.
- Передовые технологии расходных деталей, включая LongLife®, CoolFlow™ и TrueFlow™, существенно повышают срок их службы, что обеспечивает сокращение затрат на производство детали.



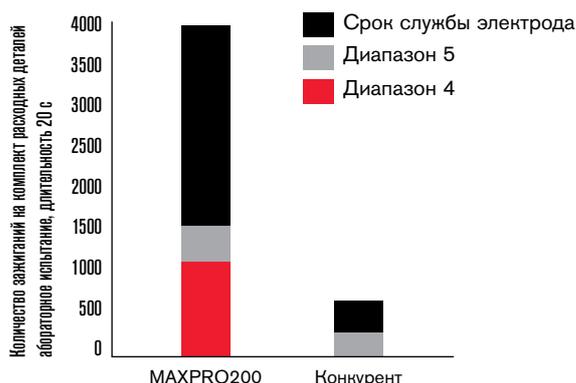
Надежная работа

Система сконструирована и протестирована с использованием проверенного процесса разработки, который применялся для семейства продуктов HyPerformance® HPRXD®. Это позволяет обеспечить превосходную надежность в самых требовательных средах резки.

- В процессе разработки системы Hypertherm проходят суровые испытания на надежность, которые эквивалентны годам эксплуатации в экстремальных условиях.
- Количество внутренних деталей MAXPRO200 в два раза меньше по сравнению с другими системами на рынке. Это означает более высокую надежность и удобство обслуживания.
- Самодиагностика производится автоматически при запуске и постоянно в процессе резки.

Более длительный срок службы расходных деталей = более существенная экономия

Низкоуглеродистая сталь 12 мм
200 А, воздух/воздух



MAXPRO200
Ручной резак 65°

MAXPRO200
Ручной резак 90°

Прямой механизированный
резак MAXPRO200

Механизированный резак
MAXPRO200 с возможностью
быстрого отключения



Технические характеристики

Значения входного напряжения	200/208 В перем. тока, 3-ф., 50 Гц, 108/104 А 220 В перем. тока, 3-ф., 50-60 Гц, 98 А 240 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 90 А 380 В перем. тока, 3-ф., 50 Гц, 57 А 400 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50-60 Гц, 54 А 415 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50 Гц, 52 А 440 В перем. тока, 3-ф., 50-60 Гц, 49 А 480 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 45 А 600 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 36 А
Выходное напряжение	50-165 В пост. тока
Максимальный выходной ток	200 А
Номинальный рабочий цикл	100 % при 33 кВт, 40 °С
Диапазон рабочих температур	от -10 °С до +40 °С
Коэффициент мощности	0,98 при выходной мощности 33 кВт
Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тока
Размеры	102 см В, 69 см Ш, 105 см Д
Вес	335 кг
Источник газа	
Плазмообразующий газ	Воздух, O ₂ , N ₂
Защитный газ	Воздух, N ₂
Давление подачи газа	6,2 +/- 0,7 бар



Ручной резак и строжка

- Ручной резак на 200 А выполняет резку материалов толщиной до 75 мм, что дает возможность использовать его для операций по слому и сносу, а также для других операций в тяжелом режиме работы.
- Расходные детали для контактной резки упрощают перемещение по линии или шаблону.
- Скорость съема металла на низкоуглеродистой стали — до 18,7 кг/ч.
- Во многих операциях съема металла плазменная строжка может заменить шлифование или строжку угольной дугой. При плазменной строжке издается меньше шума и паров по сравнению со строжкой угольной дугой. Кроме того, плазменная резка позволяет избежать проблем с поверхностью металла, связанных с загрязнением углеродом.

Узнайте больше на веб-сайте
www.hypertherm.com

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance и HPR являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев.

Забота об окружающей среде — одна из основных ценностей компании Hypertherm; это критически важный фактор нашего успеха и успеха наших клиентов. Мы планомерно идем к своей цели: сокращению воздействия на окружающую среду по всем сферам нашей деятельности. Дополнительные сведения см. по следующему адресу: www.hypertherm.com/environment.



© Hypertherm, Inc. 8/2018 3-я редакция
87089J Русский/Russian

Операционные данные

Резка практически без образования окалины — низкоуглеродистая сталь 20 мм
Толщина промышленного прожига — низкоуглеродистая сталь 32 мм
Отрезная резка* — низкоуглеродистая сталь 75 мм
Резка со сносом — расходные детали на 200 А поддерживают резку со сносом под углом 45°.

Материал	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)
Низкоуглеродистая сталь			
Воздух плазмообразующий	50	1	8050
Воздух защитный		3	3760
Воздух плазмообразующий	130	6	3865
Воздух защитный		12	2045
Воздух плазмообразующий	200	6	4885
Воздух защитный		12	2794
		20	1415
		25	940
		32	630
		50	215
O ₂ плазмообразующий	50	1	6775
Воздух защитный		3	3650
O ₂ плазмообразующий	130	6	3925
Воздух защитный		12	2200
O ₂ плазмообразующий	200	6	6210
Воздух защитный		12	3415
		20	1920
		25	1430
		32	805
		50	270
Нержавеющая сталь			
N ₂ плазмообразующий	200	12	2260
N ₂ защитный		20	1190
Воздух плазмообразующий	200	12	3320
Воздух защитный		20	1440
Алюминий			
N ₂ плазмообразующий	200	12	3370
N ₂ защитный		20	1630
Воздух плазмообразующий	200	12	3370
Воздух защитный		20	1625

* Толщина материала, который можно отрезать при скорости 125 мм/мин с более низким качеством резки. Отрезную резку указанной толщины не следует выполнять часто.

Cut with confidence

- Компания Hypertherm сертифицирована по стандарту ISO 9001:2000.
- Гарантия на всю систему Hypertherm: на резак и провода — на один год, на все остальные компоненты системы — на два года.
- Источники тока для систем плазменной резки Hypertherm разработаны с тем, чтобы обеспечивать самую высокую в отрасли производительность и энергоэффективность с показателями КПД по мощности не менее 90 % и коэффициентами электрической мощности до 0,98. Предельно высокая энергоэффективность, продолжительный срок службы расходных деталей и экономичное производство позволяют сократить использование природных ресурсов и неблагоприятное воздействие на окружающую среду.



Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY[®]

