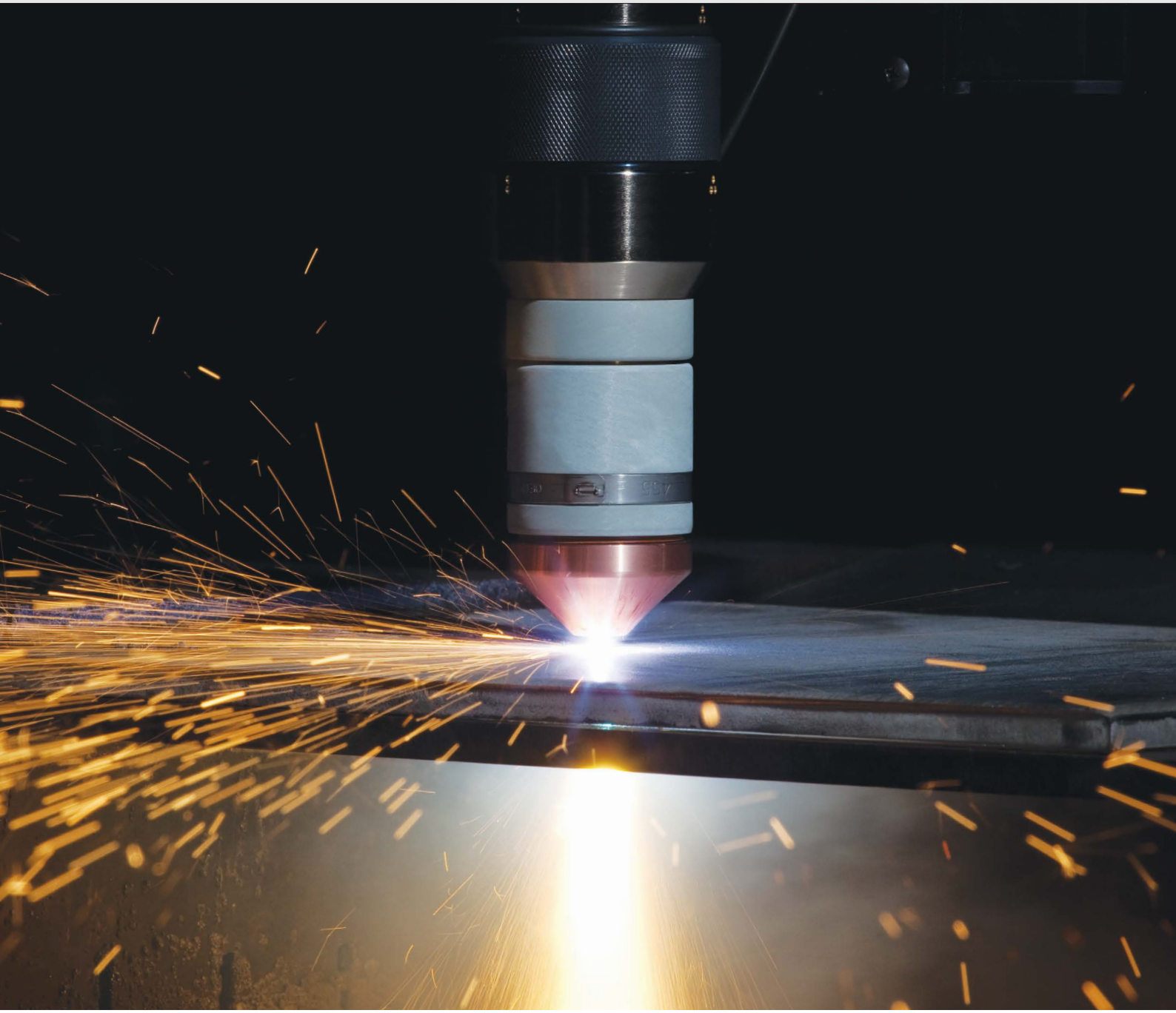
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

MAXPRO200®

LongLife® 空气和氧气等离子系统



显著提高生产效率。操作简便。性能可靠。

MAXPRO200







MAXPRO200® 等离子切割系统使用空气或氧气作为等离子气，切割速度快、切割质量稳定，而且易损件使用寿命很长，超出您的预期。可以自动设定优化的切割参数并且只需一步即可控制各项参数，操作自然简便。 MAXPRO200 专为高负荷、高产能的机用及手持切割和气刨应用而设计和制造，在各类工业应用中均能提供可靠的性能。

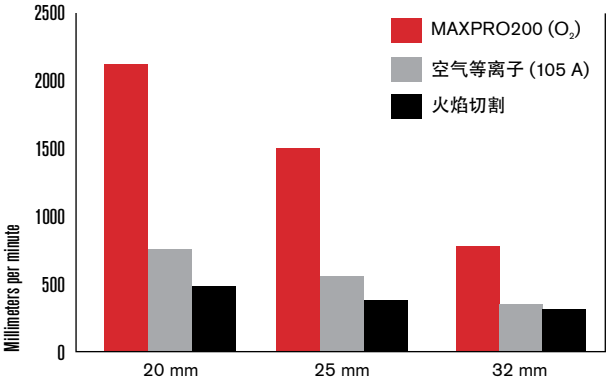
提高生产效率

MAXPRO200 兼具切割速度快、工艺转换快的优点，提高了生产效率。

- 切割速度快，每小时可以生产更多的成品零件。
- 按 100% 暂载率设计和制造，能够适应严苛的生产环境。
- 具备自动设置、免工具电缆安装和快速拆卸割炬等功能，可在切割、气刨、机用和手持切割工艺之间快速切换。



切割速度快 = 生产效率高



操作简便

简便易用的空气和氧气等离子切割系统：
易于安装、易于操作、易于获得出色的性能。

- 直观的单步操作界面和自动气体控制箱可以提供一致的切割效果，而无需操作工的干预。



- 高级诊断功能可以简化故障检修和服务过程。
- 可选配串行通信端口，允许通过 CNC 控制器全面控制系统。

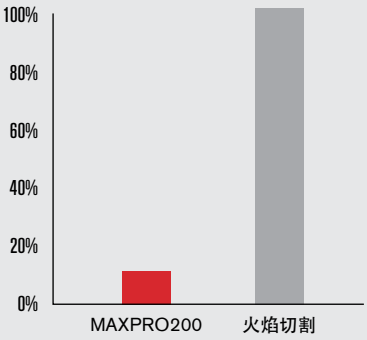
迈向卓越技术

MAXPRO200® 与火焰切割的比较

MAXPRO200 的切割速度和穿孔速度是火焰的 7 倍，提高了生产效率。

- 切割厚度不超过 50 mm 的材料时，每零件的运行成本显著降低。
- MAXPRO200 产生的熔渣、翘曲更少，热影响区更小，从而避免了成本不菲的二次加工。
- MAXPRO200 具有更高的灵活性，能够切割和气刨低碳钢、不锈钢和铝材以及堆叠、喷漆或生锈的金属。
- 与火焰切割中使用乙炔这样高度易燃的气体相比，MAXPRO200 可以提高低碳钢切割的安全性。

切割每米金属所需的成本只有火焰切割的十分之一





运行成本低

长易损件使用寿命和稳定的切割性能带来了更出色的成本效益。

- 事半功倍：易损件设计使用更低的电流，提供出色的切割速度和稳定可靠的生产穿孔能力。
- 卓越的切割质量和稳定性，可以减少成本高昂的二次加工。
- 包括 LongLife®、CoolFlow™ 和 TrueFlow™ 在内的先进易损件技术显著延长了易损件的使用寿命，降低了每零件成本。

性能可靠

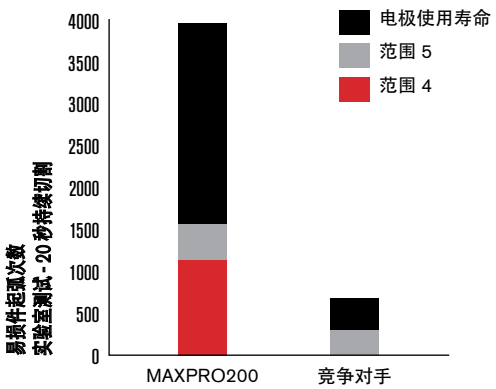
与高性能等离子HPRXD® 产品一样，经过实践检验的设计流程、工程设计和测试，即使在严苛的切割环境中也能确保出色的可靠性。

- 海宝系统在开发阶段就已经历严苛的可靠性测试，相当于在极端运行环境下使用了数年时间。
- MAXPRO200 所使用的内部部件大大减少，甚至不到市场上同类系统的一半。更少的零件等同于更高的可靠性，维护也更方便。
- 启动时即会自动执行自我诊断程序并且在整个切割过程中都会持续运行该程序。

更长的易损件寿命 = 更具成本效益

12 mm 低碳钢

200 A 空气/空气



MAXPRO200
65° 手持割炬

MAXPRO200
90° 手持割炬

MAXPRO200
直柄机用割炬

MAXPRO200
快速拆卸机用割炬



规格

输入电压	200/208 VAC，三相，50 ~ 60 Hz，108/104 A 220 VAC，三相，50 ~ 60 Hz，98 A 240 VAC，三相，60 Hz，90 A 380 VAC，三相，50 Hz，57 A 400 VAC，CE，三相，50 ~ 60 Hz，54 A 415 VAC，CE，三相，50 Hz，52 A 440 VAC，三相，50 ~ 60 Hz，49 A 480 VAC，三相，60 Hz，45 A 600 VAC，三相，60 Hz，36 A
输出电压	50 ~ 165 VDC
最大输出电流	200 A
额定暂载率	33 kW、40°C 条件下为 100%
工作温度	-10°C 到 40°C
功率因数	33 kW 输出功率下为 0.98
最大开路电压 (OCV)	360 VDC
尺寸	102 cm 高、69 cm 宽、105 cm 长
重量	335 kg
供气 等离子气体 保护气体 供气压力	 空气、氧气、氮气 空气、氮气 6.2 +/- 0.7 bar

手持割炬和气刨

- 配备 200 A 手持割炬，能够切割厚达 75 mm 的金属材料，从而满足拆除、报废和其他重负荷的切割需求。
- 利用拖拽切割易损件，可以轻松沿着预设线路或模板进行切割。
- 金属切削速度（低碳钢）最高可达 18.7 kg/h。
- 在许多金属切削应用中，可以使用等离子气刨取代研磨或碳极电弧。与碳极电弧刨削相比，等离子气刨不仅产生的噪音更小，烟雾更少，还避免了碳极污染所导致的冶金问题。

操作参数

几乎无熔渣情况下的切割能力 – 低碳钢	20 mm
生产穿孔能力 – 低碳钢	32 mm
切断能力* – 低碳钢	75 mm
坡口切割 – 200 A 易损件可支持 45° 的坡口切割能力	

材料	电流 (A)	厚度 (mm)	大约切割速度 (mm/min)
低碳钢			
空气等离子气体	50	1	8050
空气保护气体		3	3760
空气等离子气体	130	6	3865
空气保护气体		12	2045
空气等离子气体	200	6	4885
空气保护气体		12	2794
		20	1415
		25	940
		32	630
		50	215
氧气等离子气体	50	1	6775
空气保护气体		3	3650
氧气等离子气体	130	6	3925
空气保护气体		12	2200
氧气等离子气体	200	6	6210
空气保护气体		12	3415
		20	1920
		25	1430
		32	805
		50	270
不锈钢			
氮气等离子气体	200	12	2260
氮气保护气体		20	1190
空气等离子气体	200	12	3320
空气保护气体		20	1440
铝			
氮气等离子气体	200	12	3370
氮气保护气体		20	1630
空气等离子气体	200	12	3370
空气保护气体		20	1625

* 系指以大约 125 mm/min 的速度所能切断的厚度，其切割质量会下降。不宜频繁切割达到最大切断厚度的材料。

Cut with confidence

- Hypertherm Associates 已通过 ISO 9001: 2000 认证。
- 海宝全系统保修 – 对割炬和电缆提供一年全面保修，对所有其他系统组件提供两年全面保修。
- 海宝等离子电源的设计目标是提供卓越的能源效率和生产效率，额定电源效率高达 90% 或以上，功率因数最高可达 0.98。凭借出色的能效、长久的易损件使用寿命以及精益制造技术，海宝系统减少了自然资源的消耗量，降低了对环境的影响。

欲了解详情，请访问：www.hypertherm.com

除非附属材料中另有说明，否则所有商标均为 Hypertherm, Inc. 的财产，并可能已在美国和/或其他国家注册。

有关 Hypertherm Associates 海宝专利号和专利类型的更多详情，请访问 www.hypertherm.com/patents。

© 5/2025 Hypertherm, Inc. 修订版本号 5

870899　简体中文/Simplified Chinese

HYPERTHERM ASSOCIATES®

作为一家 100% 员工持股的公司，
我们致力于为客户提供卓越用户体验。
www.hypertherm associates.com/ownership

关爱环境是 Hypertherm Associates 海宝的核心价值之一。
www.hypertherm.com/environment

100% 员工持股

Greener Cuts®