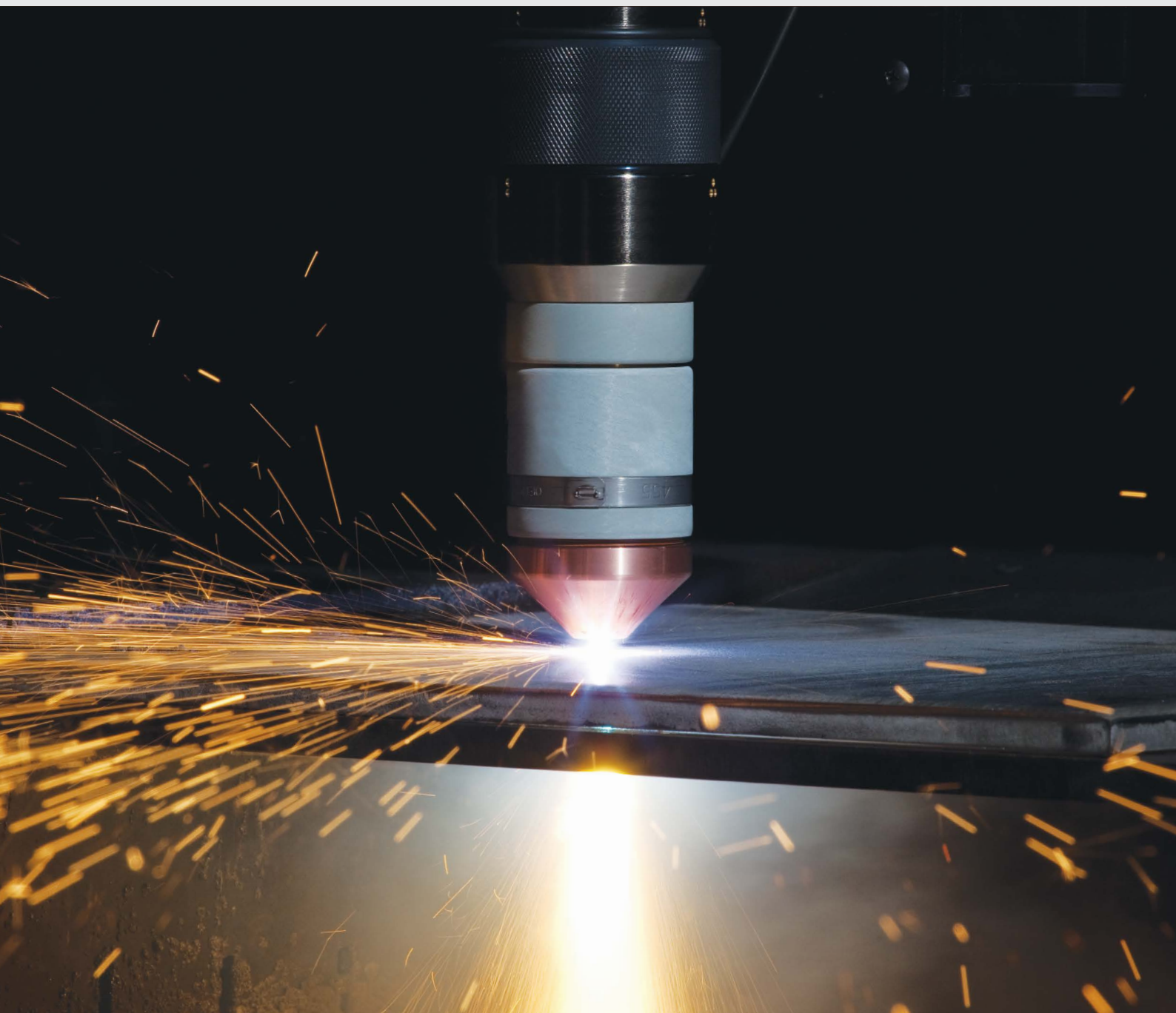


MAXPRO200®

Systemy cięcia plazmą tlenową i powietrzem LongLife®



Zwiększona produktywność. Łatwa obsługa. Niezawodne działanie.

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.

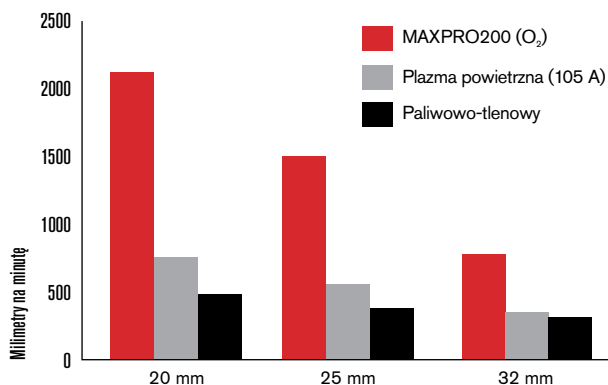
Zwiększona produktywność

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.

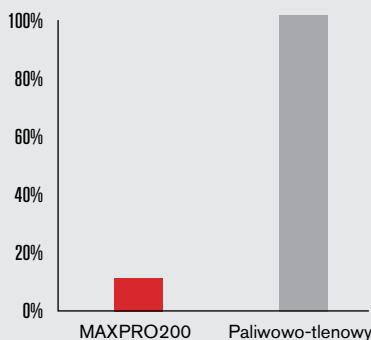
Skorzystaj z niezwyklej technologii

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 zużłu 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.

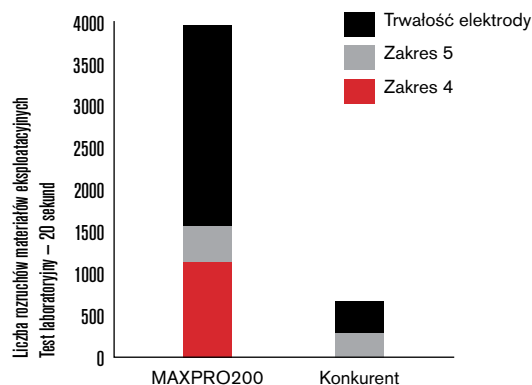
- Produkuj więcej przy mniejszej mocy: opatentowane konstrukcje materiałów eksploatacyjnych umożliwiają uzyskanie najlepszych w klasie szybkości cięcia oraz pozwalają realizować przebijanie produkcyjne przy niższych natężeniach prądu.
- Niezrównana jakość cięcia i powtarzalność minimalizują liczbę kosztownych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



Większa trwałość materiałów eksploatacyjnych = Więcej oszczędności

Stal miękka o grubości 12 mm

200 A Powietrze/Powietrze



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.

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, 50–60 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 tukiem węglowym. Żłobienie plazmowe charakteryzuje się mniejszym hałasem oraz ilością spalin niż żłobienie tukiem węglowym oraz pozwala uniknąć problemów metalurgicznych związanych z zanieczyszczeniem węglem.

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°

Material	Natężenie prądu (A)	Grubość (mm)	Przybliżona szybkość cięcia (mm/min)
Stal miękka			
Plazma powietrzna	50	1	8050
Ośłona powietrzna		3	3760
Plazma powietrzna	130	6	3865
Ośłona powietrzna		12	2045
Plazma powietrzna	200	6	4885
Ośłona powietrzna		12	2794
		20	1415
		25	940
		32	630
		50	215
O ₂ plazma	50	1	6775
Ośłona powietrzna		3	3650
O ₂ plazma	130	6	3925
Ośłona powietrzna		12	2200
O ₂ plazma	200	6	6210
Ośłona powietrzna		12	3415
		20	1920
		25	1430
		32	805
		50	270
Stal nierdzewna			
N ₂ plazma	200	12	2260
N ₂ osłona		20	1190
Plazma powietrzna	200	12	3320
Ośłona powietrzna		20	1440
Aluminium			
N ₂ plazma	200	12	3370
N ₂ osłona		20	1630
Plazma powietrzna	200	12	3370
Ośłona powietrzna		20	1625

* 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

- Firma Hypertherm Associates ma certyfikat ISO 9001: 2000.
- System kompleksowej gwarancji Hypertherm Associates 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 można znaleźć pod adresem: www.hypertherm.com

Jeśli w materiale sprzedażowym nie wskazano inaczej, wszystkie znaki towarowe są własnością firmy Hypertherm, Inc. i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

Więcej informacji na temat numerów i typów patentów firmy Hypertherm Associates można znaleźć pod adresem www.hypertherm.com/patents.

© 5/2025 Hypertherm, Inc. Wersja 5

87089H Polski/Polish



Jako firma znajdująca się w całości w posiadaniu akcjonariuszy, skupiamy się na zapewnianiu klientom jak największej satysfakcji. www.hyperthermassociates.com/ownership

Troska o środowisko naturalne to jedna z podstawowych wartości firmy Hypertherm Associates. www.hyperthermassociates.com/environment

W całości w posiadaniu akcjonariuszy

