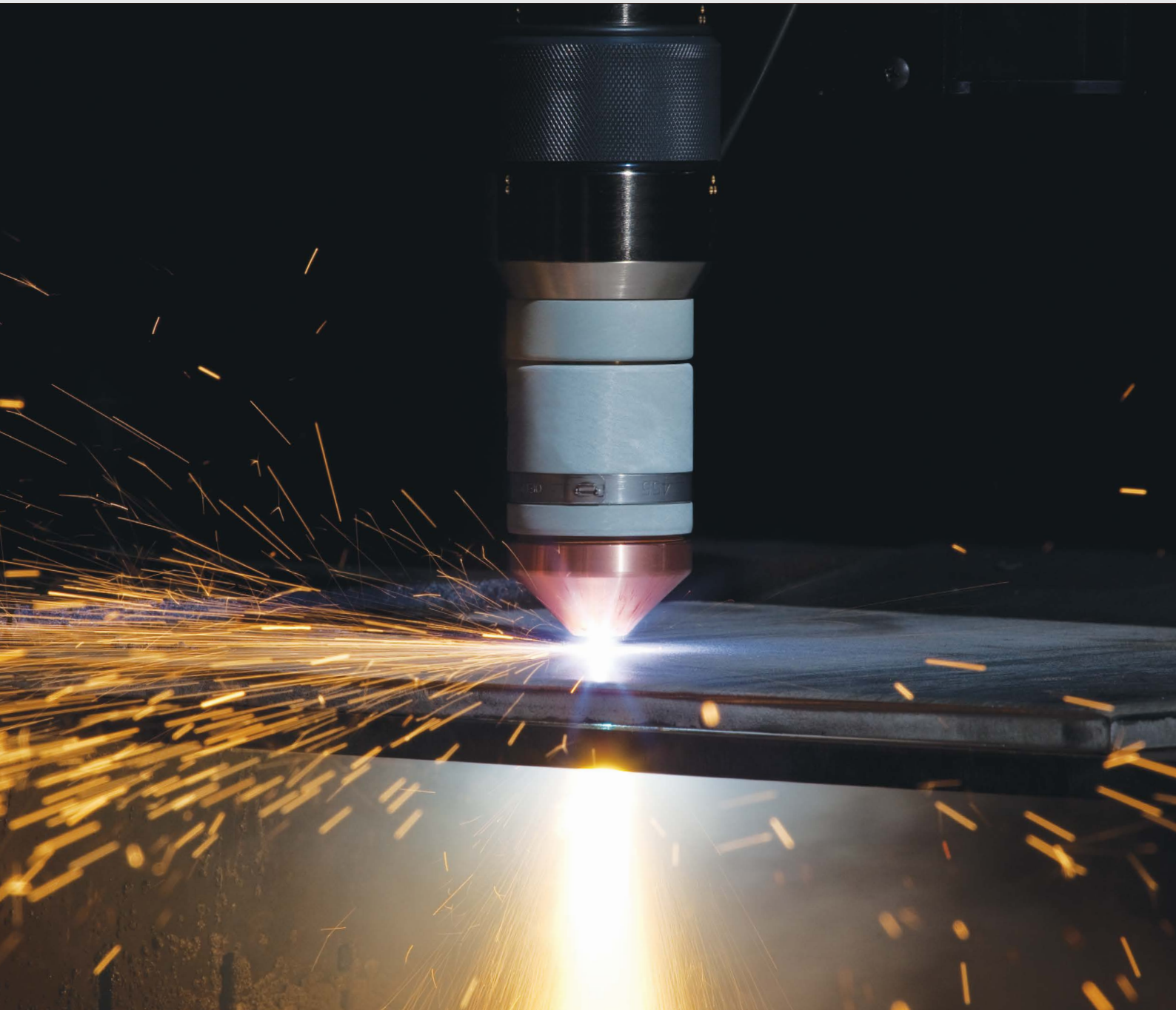
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

MAXPRO200®

LongLife® エアおよび酸素プラズマ切断システム



最大の生産性。簡単な操作。信頼性の高いパフォーマンス。

MAXPRO200







MAXPRO200® プラズマ切断システムは、優れた切断速度、一貫した切断品質、エアまたは酸素プラズマガスを使用する卓越した消耗品の寿命を達成します。最適化された切断パラメータが自動的に設定され、ワンステップの簡単な操作で制御できます。耐久型、高容量機械、ハンドヘルド切断およびガウジング用に設計された MAXPRO200 は、広範囲の産業アプリケーションにおいて、信頼性の高いパフォーマンスを実現します。

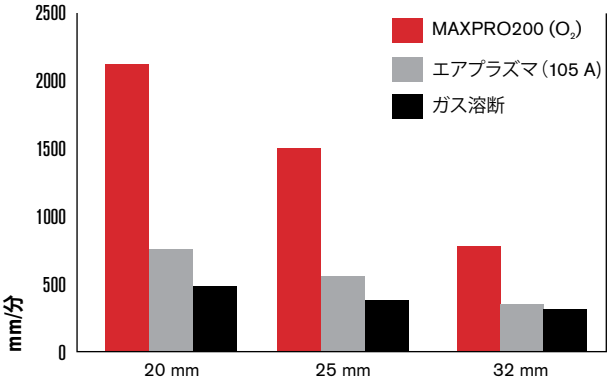
最大の生産性

MAXPRO200 は、高速切断速度を迅速なプロセスと組み合わせて、生産性を最大化にします。

- このクラス最高の切断速度で、従来より多くの完成部品を毎時製造します。
- 最も要求の厳しい製造環境にも対応できるよう、100% の使用率で設計されています。
- 自動設定、ツールフリーリード、簡単に取外しできるクイック・ディスコネクト・トーチを使って、切断、ガウジング、マシン、ハンドヘルドの各プロセスを速やかに切り替えることができます。



高速切断速度 = 最大の生産性



簡単な操作

エアと酸素プラズマ切断において、このクラスで最も簡単なプラズマシステム - 簡単にインストール、簡単に操作、そして簡単にパフォーマンスを最大化。

- 直感的なワンステップのインタフェースと自動ガス制御は、オペレータの介入なしに一貫した結果を提供します。



- 高度な診断機能が、トラブルシューティングや保守点検を簡単にします。
- オプションのシリアル通信を使用することで、CNC からシステムの完全な制御が可能です。

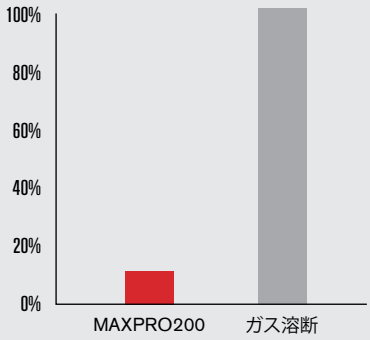
卓越したテクノロジーへのステップアップ

MAXPRO200® 対 ガス溶断

切断速度とピアス時間が7倍速くなることで、生産性を最大化します。

- 50mm までの部品当たりの運用コストを大幅に低下させます。
- ドロスや反りが減り、熱の影響を受ける部分が減少することで、コストのかかる二次的な作業が最小限に抑えられます。
- 軟鋼、ステンレス、アルミニウム、また積層金属、塗装された金属や錆びた金属の切断やガウジングにおける柔軟性を向上させます。
- ガス切断に使用される可燃性の高いガスであるアセチレンを使った軟鋼切断の安全性を向上させます。

1 m につき従来の十分の一の低コスト





低い運用コスト

非常に優れた消耗品の寿命と安定した性能は、コスト効果の高い結果を生み出します。

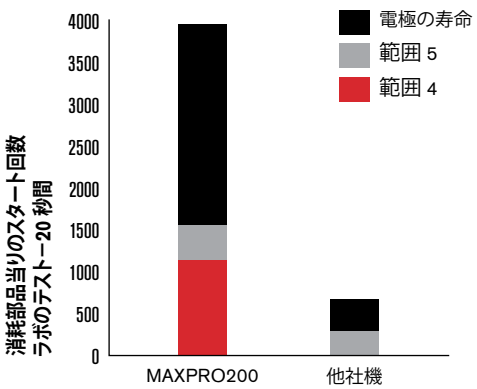
- 少ない電力でより多くの作業を達成: 特許取得済みの消耗品のデザインが、このクラスにおける最高の切断速度と頑強な生産ピアシングを従来より低いアンペアレベルで実現します。
- 優れた切断品質と一貫性は、コスト 高 な二次的作業を最小限に抑えます。
- LongLife®、CoolFlow™ および TrueFlow™ の消耗品に関する高度な技術は、消耗品の寿命を大きく増加させ、部品あたりのコストを大幅に削減しました。

信頼性の高いパフォーマンス

- 最も過酷な切断環境で優れた信頼性を発揮している HyPerformance® HPRXD® 製品ファミリーの実証済の設計プロセスを用いて、エンジニアリングとテストを行っています。
- Hypertherm システムは、製品開発中に過酷な操作環境における長年の使用に匹敵する厳しい信頼性試験を数々受けます。
- MAXPRO200 は、他社のシステムに比べて半数以下の部品を使用して構築されています。部品数が少ないことは、より高い信頼性と保守性を意味します。
- 自己診断は起動時に自動的に行われるほか、切断プロセスを通して継続的に実行されます。

消耗部品の寿命がさらに長くなる＝
さらにコスト効率がさらに良くなる

12 mm 軟鋼
200 A エア/エア



MAXPRO200
65° ハンド
ヘルドトーチ

MAXPRO200
90° ハンド
ヘルドトーチ

MAXPRO200
ストレート
マシントーチ

MAXPRO200 クイック・ディスコネクト・マシントーチ



仕様

入力電圧	200/208 VAC、3相、50 ~ 60 Hz、108/104 A 220 VAC、3相、50 ~ 60 Hz、98 A 240 VAC、3相、60 Hz、90 A 380 VAC、3相、50 Hz、57 A 400 VAC、CE、3相、50 ~ 60 Hz、54 A 415 VAC、CE、3相、50 Hz、52 A 440 VAC、3相、50 ~ 60 Hz、49 A 480 VAC、3相、60 Hz、45 A 600 VAC、3相、60 Hz、36 A
出力電圧	50 ~ 165 VDC
最大出力電力	200 A
使用率定格	33 kW において摂氏 40° C で100%
操作温度	-10°C ~ 40°C
力率	33 kW 出力で 0.98
最大開放回路電圧	360 VDC
寸法	高さ 102 cm、幅 69 cm、長さ 105 cm
重量	335 kg
ガス供給 プラズマガス シールドガス 供給ガス圧力	 エア、O_2、N_2 エア、N_2 6.2 +/- 0.7 バール

ハンドヘルドトーチおよびガウジング

- 200 A のハンドヘルド トーチは、最大 75mm までの解体、スクラッピング、その他のヘビーデューティな切断要求を満たすことができます。
- ドラッグ-切断消耗品によって、線やテンプレートに沿った切断が簡単になります。
- 軟鋼のメタル除去量は最高 18.7 kg/時。
- プラズマガウジングは、多くの金属除去アプリケーションの研削または炭素アークガウジングに取って代わることができます。プラズマガウジングは、炭素アークガウジングに比べて発生する騒音や煙が少なく、炭素汚染による冶金の問題のリスクを回避することができます。

オペレーションデータ

実質的ドロスフリー切断能力 – 軟鋼 20 mm
製品ピアシング能力 – 軟鋼 32 mm
分離* – 軟鋼 75 mm
開先切断 - 200 アンペアの消耗部品は最大 45° までの開先切断をサポートしています。

材料厚	電流 (A)	板厚 (mm)	おおよその切断速度 (mm/分)
軟鋼			
エアプラズマ	50	1	8050
エアシールド		3	3760
エアプラズマ	130	6	3865
エアシールド		12	2045
エアプラズマ	200	6	4885
エアシールド		12	2794
		20	1415
		25	940
		32	630
		50	215
O_2 プラズマ	50	1	6775
エアシールド		3	3650
O_2 プラズマ	130	6	3925
エアシールド		12	2200
O_2 プラズマ	200	6	6210
エアシールド		12	3415
		20	1920
		25	1430
		32	805
		50	270
ステンレス			
N_2 プラズマ	200	12	2260
N_2 シールド		20	1190
エアプラズマ	200	12	3320
エアシールド		20	1440
アルミ			
N_2 プラズマ	200	12	3370
N_2 シールド		20	1630
エアプラズマ	200	12	3370
エアシールド		20	1625

* 切断品質は多少落ちるが約 125 ミリメートル/分で切断できる板厚こ。の板厚の切断は頻繁に行うべきではありません。

信頼できる切断

- Hypertherm Associates は ISO 9001: 2000 認証取得済みです。
- Hypertherm Associates の完全品質保証：2 年間のすべてのシステムの部品保証と 1 年間のトーチおよびリード保証ですから安心です。
- Hypertherm のプラズマパワーの供給は、電力効率 90% 以上の割合、電力要素 0.98 までで、業界のリーダーとも言えるエネルギー効率と生産性を提供するように設計されています。卓越したエネルギー効率、長寿命な消耗品、無駄のない製造方法が資源の使用を最小限に抑え、環境への影響を低減します。

詳細は www.hypertherm.com をご覧ください

資料で特に記載がない限り、すべての商標は Hypertherm, Inc. の所有物であり、米国およびその他の国々での登録商標です。

Hypertherm Associates の特許番号と種類の詳細については、www.hypertherm.com/patents をご覧ください。

© 5/2025 Hypertherm, Inc. 第 5 版
870898 日本語/Japanese

HYPERTHERM ASSOCIATES®

当社は 100% 社員持ち株会社として、
優れた顧客体験を提供することに注力しています。
www.hyperthermassociates.com/ownership

環境スチュワードシップは Hypertherm Associates のコアバリューのひとつです。www.hyperthermassociates.com/environment

100% 社員持ち株会社 Greener Cuts