

**Hypertherm®**

**MAXPRO200®**

Kyslíkový a plazmový řezací systém LongLife®



Maximální produktivita, snadná obsluha, spolehlivý výkon

# MAXPRO200



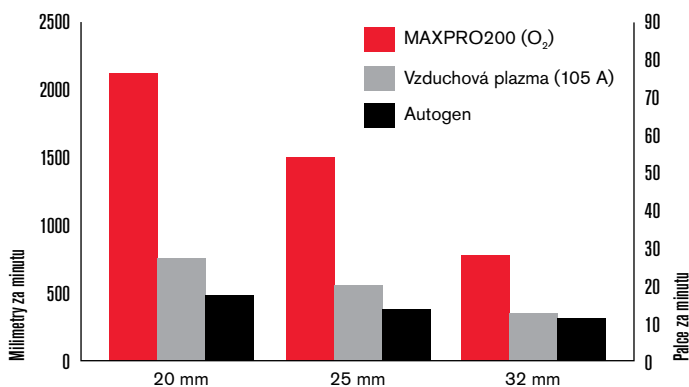
Plazmový řezací systém MAXPRO200 dosahuje působivých řezných rychlostí, konzistentní kvality řezu a výjimečné životnosti spotřebních dílů se vzduchovým nebo kyslíkovým plazmovým plynem. Optimalizované řezací parametry se nastavují a ovládají automaticky v jediném kroku zajišťujícím snadnou obsluhu. Systém MAXPRO200 je konstruován pro vysoce výkonné strojní a ruční řezání a drážkování a zajišťuje spolehlivý výkon v širokém rozsahu průmyslových aplikací.

## Maximální produktivita

MAXPRO200 kombinuje vysoké řezné rychlosti a rychlé přechody mezi procesy s cílem dosáhnout maximální produktivity.

- Nejvyšší řezné rychlosti ve své třídě produkují více dokončených dílů za hodinu.
- Konstruováno se 100% dovoleným zatížením pro nejnáročnější výrobní prostředí.
- Rychlý přechod mezi řezáním a drážkováním, mechanizované a ruční procesy s automatickým nastavením, přívody ovládané bez nástrojů a hořáky s rychlospojkou.

Vysoké rychlosti řezání = maximální produktivita



## Snadná obsluha

Plazmový systém s nejsnadnější obsluhou ve své třídě pro řezání vzduchem a kyslíkovou plazmou – snadná instalace, snadná obsluha, snadná maximalizace výkonu.

- Intuitivní jednostupňové rozhraní a automatické ovládání plynu zajišťuje konzistentní výsledky bez zásahu obsluhy.



- Pokročilá diagnostika zjednodušuje odstraňování provozních závad a servis.
- Volitelné sériové komunikace umožňují plné ovládání systému z CNC.

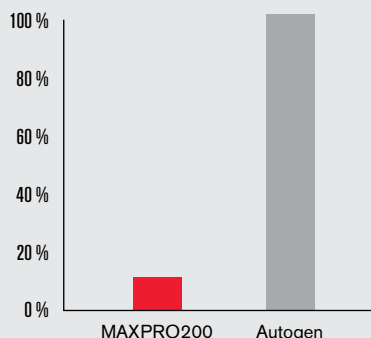
# Nastaveno pro vynikající technologii

## Přednosti MAXPRO200 v porovnání s autogenem

Řezné rychlosti a doby propalování jsou až 7krát lepší a přispívají k maximální produktivitě.

- Podstatně snižuje provozní náklady na díl až do 50 mm.
- Menší otřepy, méně pokroucení a menší oblast zasažená teplem, což minimalizuje vysoce nákladné sekundární operace.
- Zvyšuje flexibilitu při řezání nebo drážkování nelegované (uhlíkové) oceli, nerezové oceli, hliníku a vrstveného, natřeného nebo zkorodovaného kovu.
- Zlepšuje bezpečnost řezání nelegované (uhlíkové) oceli v porovnání s acetylénem, což je vysoce hořlavý plyn používaný pro řezání autogenem.

### Desetkrát nižší náklady na metr



## Nízké provozní náklady

Výjimečná životnost spotřebních dílů a konzistentní výkonnost zajišťují ekonomicky výhodné výsledky.

- Udělat více s menší silou: Patentovaná řešení spotřebních dílů umožňují dosažení v oboru špičkových řezných rychlostí a robustního výrobního propalování při nižší intenzitě proudu.
- Vynikající kvalita řezu a konzistence minimalizují vysoce nákladné sekundární operace.
- Pokročilé technologie pro spotřební díly včetně LongLife®, CoolFlow™ a TrueFlow™ významně zvyšují životnost spotřebních dílů a snižují náklady na díl.



## Spolehlivý výkon

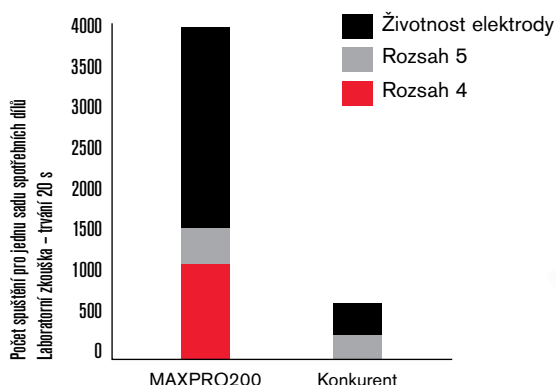
Konstruováno a testováno pomocí stejných prověřených konstrukčních procesů jako rodina výrobků HyPerformance® HPRXD® s cílem zajistit vynikající spolehlivost v nejnáročnějších řezacích prostředích.

- Systémy Hypertherm procházejí v průběhu procesu vývoje náročnými zkouškami spolehlivosti odpovídající létům používání v extrémních provozních podmínkách.
- Systém MAXPRO200 je postaven s méně než polovičním počtem vnitřních dílů v porovnání s jinými systémy na trhu. Méně dílů znamená vyšší spolehlivost a opravitelnost.
- Samodiagnostika se provádí automaticky při spuštění a nepřetržitě během procesu řezání.

### Delší životnost spotřebních dílů = vyšší hospodárnost

Nelegovaná (uhlíková) ocel 12 mm

200 A vzduch/vzduch, přívody 30 m



MAXPRO200  
65° ruční hořák

MAXPRO200  
90° ruční hořák

Rovný strojní hořák  
MAXPRO200

Rychloodpojovací strojní  
hořák MAXPRO200



## Specifikace

|                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Vstupní napětí                        | 200/208 V AC, třífázové, 50 Hz, 108/104 A<br>220 V AC, třífázové, 50 – 60 Hz, 98 A<br>240 V AC, třífázové, 60 Hz, 90 A<br>380 V AC, třífázové, 50 Hz, 57 A<br>400 V AC, CE, třífázové, 50 – 60 Hz, 54 A<br>415 V AC, CE, třífázové, 50 Hz, 52 A<br>440 V AC, třífázové, 50 – 60 Hz, 49 A<br>480 V AC, třífázové, 60 Hz, 45 A<br>600 V AC, třífázové, 60 Hz, 36 A |
| Výstupní napětí                       | 50 – 165 V DC                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
| Maximální výstupní proud              | 200 A                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| Jmenovitá hodnota dovoleného zatížení | 100 % při 33 kW, při 40 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Provozní teplota                      | -10 °C až +40 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Vysoký účinek/účinnost                | 0,98 při výkonu 33 kW                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| Max. napětí naprázdno                 | 360 V DC                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Rozměry                               | 102 cm - V, 69 cm - Š, 105 cm - D                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Hmotnost                              | 335 kg                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Zdroj plynu                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Plazmový plyn                         | Vzduch, O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Ochranný plyn                         | Vzduch, N <sub>2</sub>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Tlak zdroje plynu                     | 6,2 +/- 0,7 barů                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |



## Ruční hořák a drážkování

- Ruční hořák 200 A schopný řezat tloušťky až do 75 mm při náročných řezacích úkolech, jako je např. demolice a likvidace.
- Spotřební díly pro řezání s dotykem kovu usnadňují sledování linie nebo šablony řezu.
- Rychlost odstraňování kovu na nelegované oceli 18,7 kg/hr
- Plazmové drážkování může nahradit broušení nebo drážkování pomocí uhlíkového oblouku u množství aplikací odstraňování kovu. Plazmové drážkování produkuje méně hluku a výparů než při drážkování uhlíkovým obloukem a odstraňuje metalurgické problémy způsobené kontaminací uhlíkem.

## Provozní údaje

Řezný výkon prakticky bez otepů – nelegovaná (uhlíková) ocel 20 mm (¾ palce)  
 Výrobní kapacita propalování – nelegovaná (uhlíková) ocel 32 mm (1¼ palce)  
 Dělení\* – nelegovaná ocel 75 mm (3 palce)  
 Úkosové řezání – 200A spotřební díly podporují úkosové řezání do úhlu 45°.

| Material                     | Proud (A) | Tloušťka (mm) | Přibližná řezná rychlost (mm/min) | Tloušťka (palec) | Přibližná řezná rychlost (palec/min) |
|------------------------------|-----------|---------------|-----------------------------------|------------------|--------------------------------------|
| Nelegovaná (uhlíková) ocel   |           |               |                                   |                  |                                      |
| Plazmový plyn vzduch         | 50        | 1             | 8050                              | 20 GA            | 325                                  |
| Ochranný plyn vzduch         |           | 3             | 3760                              | 0,135            | 110                                  |
| Plazmový plyn vzduch         | 130       | 6             | 3865                              | ¼                | 150                                  |
| Ochranný plyn vzduch         |           | 12            | 2045                              | ½                | 75                                   |
| Plazmový plyn vzduch         | 200       | 6             | 4885                              | ¼                | 190                                  |
| Ochranný plyn vzduch         |           | 12            | 2794                              | ½                | 110                                  |
|                              |           | 20            | 1415                              | ¾                | 60                                   |
|                              |           | 25            | 940                               | 1                | 35                                   |
|                              |           | 32            | 630                               | 1¼               | 25                                   |
|                              |           | 50            | 215                               | 2                | 8                                    |
| Plazmový plyn O <sub>2</sub> | 50        | 1             | 6775                              | 20 GA            | 270                                  |
| Ochranný plyn vzduch         |           | 3             | 3650                              | 0,135            | 130                                  |
| Plazmový plyn O <sub>2</sub> | 130       | 6             | 3925                              | ¼                | 150                                  |
| Ochranný plyn vzduch         |           | 12            | 2200                              | ½                | 80                                   |
| Plazmový plyn O <sub>2</sub> | 200       | 6             | 6210                              | ¼                | 235                                  |
| Ochranný plyn vzduch         |           | 12            | 3415                              | ½                | 130                                  |
|                              |           | 20            | 1920                              | ¾                | 80                                   |
|                              |           | 25            | 1430                              | 1                | 55                                   |
|                              |           | 32            | 805                               | 1¼               | 32                                   |
|                              |           | 50            | 270                               | 2                | 10                                   |
| Nerezová ocel                |           |               |                                   |                  |                                      |
| Plazmový plyn N <sub>2</sub> | 200       | 12            | 2260                              | ½                | 80                                   |
| Ochranný plyn N <sub>2</sub> |           | 20            | 1190                              | ¾                | 50                                   |
| Plazmový plyn vzduch         | 200       | 12            | 3320                              | ½                | 120                                  |
| Ochranný plyn vzduch         |           | 20            | 1440                              | ¾                | 60                                   |

\* Tloušťka, kterou lze oddělit při přibližně 125 mm/min při snížené kvalitě řezu. Řezání dělicí tloušťky by nemělo být časté.

## Cut with confidence

- Hypertherm má certifikaci ISO 9001: 2000.
- Záruka společnosti Hypertherm poskytuje úplné krytí jeden rok na hořák a přívody a 2 roky na všechny ostatní komponenty.
- Plazmové napájecí zdroje Hypertherm jsou konstruovány pro zajištění nejlepší energetické účinnosti a produktivity v daném oboru se jmenovitou hodnotou energetické účinnosti 90 % a účinku až 0,98. Mimořádná energetická účinnost, dlouhá životnost spotřebních dílů a tenká výroba vedou k použití menšího množství přírodních zdrojů a sníženému dopadu na životní prostředí.

Další informace k dispozici na  
[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance a HPR jsou ochranné známky společnosti Hypertherm Inc., které mohou být registrovány v USA a/nebo jiných zemích. Všechny ostatní ochranné známky jsou majetkem příslušných vlastníků.

Jednou z dlouhodobých základních hodnot společnosti Hypertherm je soustředění se na minimalizaci vlastního dopadu na životní prostředí. Tento přístup je rozhodující pro úspěch nás i našich zákazníků. Vždy se snažíme lépe chránit životní prostředí. Jde o proces, na němž nám velmi záleží.

© 10/2013 Hypertherm Inc. 2 revise  
 87089G Česky / Czech



**Hypertherm®**  
 Cut with confidence®

