

MAXPRO200[®]

LongLife[®] Luft- und Sauerstoff-Plasmaschneidanlage



Höchste Produktivität. Einfache Bedienung. Zuverlässige Leistung.

MAXPRO200



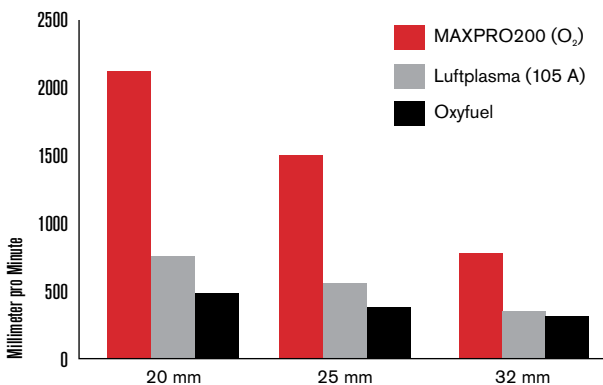
Die MAXPRO200® Plasmaschneidanlage erreicht beeindruckende Schnittgeschwindigkeiten, gleichbleibende Schnittqualität und eine außergewöhnliche Standzeit der Verschleißteile bei Luft- oder Sauerstoff-Plasmagas. Die optimalen Schneidparameter werden in einem Schritt automatisch eingestellt und gesteuert, um den Betrieb noch mehr zu vereinfachen. Entwickelt für mechanisiertes und manuelles Schneiden und Fugenhobeln bei hoher Auslastung und Beanspruchung, liefert die MAXPRO200 zuverlässige Leistungen über ein breites Spektrum industrieller Anwendungen.

Höchste Produktivität

Die MAXPRO200 kombiniert hohe Schnittgeschwindigkeiten und schnelle Prozesswechsel für maximale Produktivität.

- Die höchsten Schnittgeschwindigkeiten ihrer Klasse bedeuten mehr fertige Teile pro Stunde.
- Entwickelt mit 100 % Einschaltdauer für die anspruchsvollsten Produktionsumgebungen.
- Schneller Übergang zwischen Schneiden, Fugenhobeln, mechanisierten und manuellen Prozessen mit automatischen Einstellungen, werkzeuglosen Leitungen und Brenner-Schnellkupplungen.

Hohe Schnittgeschwindigkeit = maximale Produktivität



Einfacher Betrieb

Die einfachste Plasmaanlage ihrer Klasse für Luft- und Sauerstoff-Plasmaschneiden – einfache Installation, einfache Bedienung, einfache Leistungsmaximierung.

- Die intuitive Ein-Schritt-Schnittstelle und automatische Gassteuerung liefern gleichbleibende Ergebnisse ohne Eingriff des Bedieners.



- Moderne Diagnosetools vereinfachen Fehlerbeseitigung und Wartung.
- Die optionale serielle Kommunikation ermöglicht die komplette Steuerung der Anlage über die CNC.

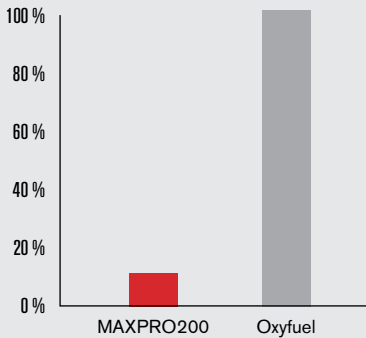
Machen Sie den Schritt zu einer überragenden Technologie

MAXPRO200 im Vergleich zu Autogen

Schnittgeschwindigkeiten und Lochstechzeiten sind bis zu 7x schneller, für höchste Produktivität.

- Verringert drastisch die Betriebskosten pro Teil bis zu 50 mm.
- Weniger Bartbildung, weniger Verwerfung und eine kleinere Wärmeeinflusszone, um teure Nachbearbeitungen zu minimieren.
- Erhöht die Flexibilität, unlegierten Stahl, legierten Stahl, Aluminium und gestapeltes, lackiertes oder rostiges Metall schneiden oder fugenhobeln zu können.
- Verbessert die Sicherheit beim Schneiden von unlegiertem Stahl im Vergleich zur Verwendung von Azetylen, einem hoch entflammaren Gas, das beim autogenen Brennschneiden eingesetzt wird.

Zehnmal niedrigere Kosten pro Meter



Niedrige Betriebskosten

Außergewöhnliche Standzeiten der Verschleißteile und gleichbleibende Leistung liefern kostengünstigere Ergebnisse.

- Leisten Sie mehr mit weniger Leistung: Die patentierte Konstruktion von Verschleißteilen bietet die höchsten Schnittgeschwindigkeiten ihrer Klasse und ein robustes Lochstechen in der Produktion mit geringeren Stromstärken.
- Ausgezeichnete Schnittqualität und Beständigkeit minimieren die Notwendigkeit teurer Nachbearbeitungen.
- Modernste Verschleißteil-Technologien wie z. B. LongLife®, CoolFlow™ und TrueFlow™ erhöhen drastisch die Standzeiten der Verschleißteile, um die Kosten pro Teil zu verringern.



Zuverlässige Leistung

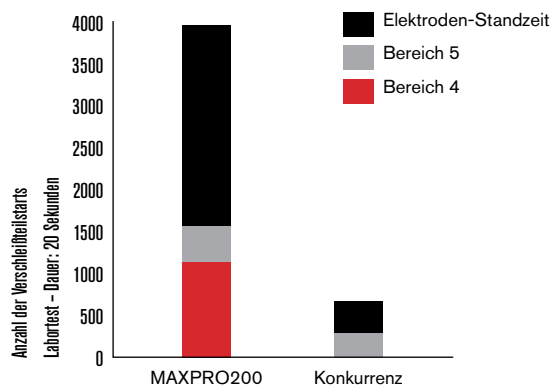
Nach dem gleichen erprobten Verfahren entwickelt wie die HyPerformance® HPRXD® Produktfamilie für ausgezeichnete Zuverlässigkeit in den anspruchsvollsten Schneidumgebungen.

- Im Rahmen der Entwicklung durchlaufen die Hypertherm-Systeme strenge Zuverlässigkeitstests, die einen jahrelangen Einsatz in extremen Betriebsumgebungen nachbilden.
- Die MAXPRO200 besteht aus weniger als der Hälfte der internen Teile im Vergleich zu anderen Anlagen auf dem Markt. Weniger Teile bedeuten höhere Zuverlässigkeit und Wartungsfreundlichkeit.
- Eine Selbstdiagnose wird beim Einschalten und laufend während des Schneidvorgangs vorgenommen.

Längere Verschleißteilstandzeit = kostengünstiger

12 mm unlegierter Stahl

200 A Luft/Luft



MAXPRO200 manueller 65°-Brenner

MAXPRO200 manueller 90°-Brenner

MAXPRO200 gerader Maschinenbrenner

MAXPRO200 Maschinenbrenner mit Schnellkupplungs-system



Spezifikationen

Eingangsspannungen	200/208 VAC, 3PH, 50 Hz, 108/104 A 220 VAC, 3PH, 50-60 Hz, 98 A 240 VAC, 3PH, 60 Hz, 90 A 380 VAC, 3PH, 50 Hz, 57 A 400 VAC, CE, 3PH, 50-60 Hz, 54 A 415 VAC, CE, 3PH, 50 Hz, 52 A 440 VAC, 3PH, 50-60 Hz, 49 A 480 VAC, 3PH, 60 Hz, 45 A 600 VAC, 3PH, 60 Hz, 36 A
Ausgangsspannung	50-165 VDC
Maximaler Ausgangsstrom	200 A
Nenn-Einschaltdauer	100 % bei 33 kW, 40 °C
Betriebstemperatur	-10 °C bis 40 °C
Leistungsfaktor	0,98 bei 33 kW Ausgangsleistung
Maximale Leerlaufspannung	360 VDC
Abmessungen	102 cm (Höhe); 69 cm (Breite); 105 cm (Länge)
Gewicht	335 kg
Gasversorgung Plasmagas Sekundärgas Versorgungsgasdruck	Luft, O ₂ , N ₂ Luft, N ₂ 6,2 +/- 0,7 bar



Manueller Brenner und Fugenhobeln

- Manueller 200-A-Brenner mit der Fähigkeit, bis zu 75 mm zu schneiden – für Abriss, Verschrottung und andere anspruchsvolle Schneidanforderungen.
- Mit Verschleißteilen für Schneiden mit Oberflächenkontakt können Sie leicht Linien folgen oder mit Schablonen arbeiten.
- Metallentfernungsrate bei unlegiertem Stahl bis zu 18,7 kg/h.
- Plasma-Fugenhobeln kann Gitter- oder Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln für viele Anwendungen zum Entfernen von Metall ersetzen. Plasma-Fugenhobeln produziert weniger Lärm und Dämpfe als Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln und vermeidet das Risiko an metallurgischen Problemen aufgrund von Kohlenstoffverunreinigungen.

Weitere Informationen finden
Sie unter: www.hypertherm.com

Hypertherm, MAXPRO, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance und HPR sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

Weitere Informationen zu den Nummern und Arten der von Hypertherm Associates gehaltenen Patente finden Sie unter www.hypertherm.com/patents.

© 9/2022 Hypertherm, Inc. Revision 4

870891 Deutsch/German



Betriebsdaten

Nahezu bartfreie Schneidleistung – unlegierter Stahl 20 mm
Lochstechkapazität (Produktion) – unlegierter Stahl 32 mm
Trennschnitt* – unlegierter Stahl 75 mm
Fasenschneiden – 200-A-Verschleißteile unterstützen 45°-Fasenschnitte

Material	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)
Unlegierter Stahl			
Luftplasma	50	1	8050
Sekundärgas Luft		3	3760
Luftplasma	130	6	3865
Sekundärgas Luft		12	2045
Luftplasma	200	6	4885
Sekundärgas Luft		12	2794
		20	1415
		25	940
		32	630
		50	215
O ₂ plasma	50	1	6775
Sekundärgas Luft		3	3650
O ₂ plasma	130	6	3925
Sekundärgas Luft		12	2200
O ₂ plasma	200	6	6210
Sekundärgas Luft		12	3415
		20	1920
		25	1430
		32	805
		50	270
Legierter Stahl			
N ₂ plasma	200	12	2260
N ₂ Sekundärgas		20	1190
Luftplasma	200	12	3320
Sekundärgas Luft		20	1440
Aluminium			
N ₂ plasma	200	12	3370
N ₂ Sekundärgas		20	1630
Luftplasma	200	12	3370
Sekundärgas Luft		20	1625

* Die Stärke, die bei ca. 125 mm/min mit verringerter Schnittqualität durchtrennt werden kann. Das Durchtrennen von unlegiertem Stahl dieser Stärke sollte nur fallweise durchgeführt werden

Cut with confidence

- Hypertherm Associates ist gemäß ISO 9001: 2000 registriert.
- Die Gewährleistung von Hypertherm Associates für die gesamte Anlage bietet die vollständige Abdeckung für ein Jahr für den Brenner und das Brennerschlauchpaket sowie zwei Jahre für alle anderen Anlagenkomponenten.
- Hypertherms Plasma-Stromquellen wurden entwickelt, um branchenführende Energieeffizienz und Produktivität zu bieten, mit 90 % Wirkungsgrad oder mehr und Leistungsfaktoren bis zu 0,98. Extrem guter Wirkungsgrad, lange Standzeit der Verschleißteile und schlanke Fertigung sparen Rohstoffe und schonen die Umwelt.

Als Mitarbeiter, die 100 % des Unternehmens besitzen, konzentrieren wir uns stets darauf, unseren Kunden ausgezeichnete Erfahrungen zu bieten.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Ökologische Verantwortung ist einer der zentralen Werte bei Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

Zu 100 % in
Mitarbeiterbesitz

