

**Hypertherm®**

**MAXPRO200®**

Система кислородно-плазменной и воздушно-плазменной резки LongLife®



Максимальная производительность, Простая эксплуатация, Надежная работа

# MAXPRO200



Система плазменной резки MAXPRO200, для которой в качестве плазмообразующего газа используется воздух или кислород, характеризуется впечатляющими скоростями, однородным качеством резки и исключительно высоким сроком службы расходных деталей. Оптимизированные параметры резки можно задавать и контролировать одним действием, что упрощает эксплуатацию системы. Система MAXPRO200 обеспечивает надежную производительность в широком диапазоне промышленных применений, поскольку разработана для мощной механизированной и ручной резки и строжки в тяжелом цикле.

## Максимальная производительность

Система MAXPRO200 максимизирует производительность за счет сочетания высоких скоростей резки и быстрых изменений процессов.

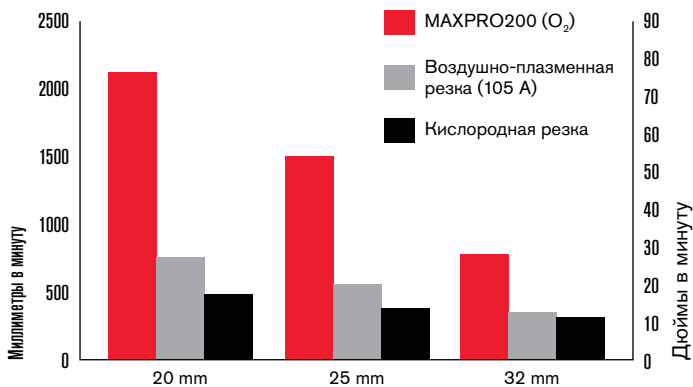
- Самые высокие скорости резки в данном классе оборудования позволяют производить больше готовых деталей в час.
- 100 %-ный рабочий цикл для самых жестких производственных условий.
- Быстрый переход между резкой, строжкой, механизированной и ручной обработкой благодаря автоматической настройке, проводам, для подсоединения которых не требуются инструменты, и возможности быстрого отключения резаков.

## Простая эксплуатация

Самая простая в эксплуатации система воздушно-плазменной и кислородно-плазменной резки в своем классе: простота установки, эксплуатации, достижения максимальной производительности.

- Понятный одноэтапный интерфейс и система автоматической регулировки подачи газа обеспечивают стабильные результаты без вмешательства оператора.

## Высокие скорости резки = максимальная производительность



- Расширенная диагностика упрощает поиск и устранение неисправностей и обслуживание.
- Дополнительные каналы последовательной связи позволяют полностью контролировать систему с ЧПУ.

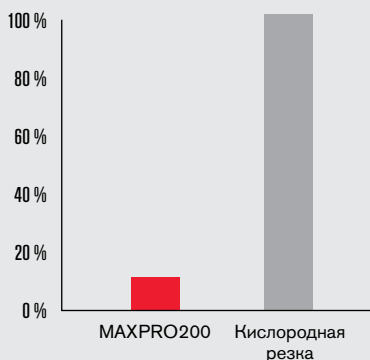
# Шаг к самой передовой технологии

## Сравнение системы MAXPRO200 с системой кислородной резки

Показатели скоростей резки и времени прожига в 7 раз лучше, что позволяет обеспечить максимальную производительность.

- Значительно более низкие эксплуатационные затраты на производство деталей из листов толщиной до 50 мм.
- Меньшее образование окалины, меньший изгиб и меньший участок, который подвергается нагреву, что позволяет свести к минимуму дорогостоящие операции вторичной обработки.
- Повышенная универсальность для резки и строжки низкоуглеродистой стали, нержавеющей стали, алюминия, а также наложенных друг на друга, окрашенных или ржавых листов металла.
- Повышенная безопасность резки низкоуглеродистой стали по сравнению с применяемым при кислородной резки ацетиленом, который является легковоспламеняющимся газом.

### Затраты на метр в десять раз ниже



## Низкие эксплуатационные затраты

Исключительно высокий срок службы расходных деталей и стабильная производительность обеспечивают экономичность.

- Сделайте больше с меньшими энергозатратами. Патентованные конструкции расходных деталей обеспечивают самые высокие в данном классе оборудования скорости резки и мощный промышленный прожиг при использовании более низкой силы тока.
- Превосходное качество и однородность резки минимизируют дорогостоящие операции вторичной обработки.
- Передовые технологии расходных деталей, включая LongLife®, CoolFlow™ и TrueFlow™, существенно повышают срок их службы, что обеспечивает сокращение затрат на производство детали.



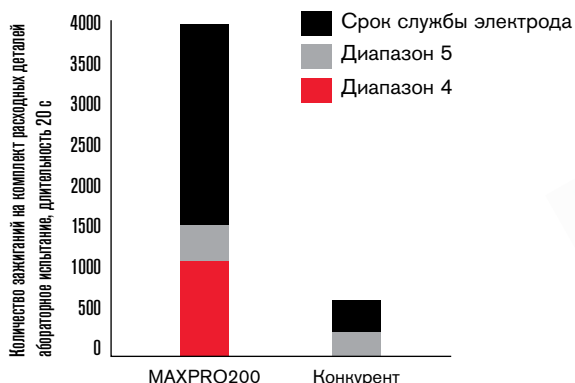
## Надежная работа

Система сконструирована и протестирована с использованием проверенного процесса разработки, который применялся для семейства продуктов Hypertherm HyPerformance® HPRXD®. Это позволяет обеспечить превосходную надежность в самых требовательных средах резки.

- В процессе разработки системы Hypertherm проходят суровые испытания на надежность, которые эквивалентны годам эксплуатации в экстремальных условиях.
- Количество внутренних деталей MAXPRO200 в два раза меньше по сравнению с другими системами на рынке. Это означает более высокую надежность и удобство обслуживания.
- Самодиагностика производится автоматически при запуске и постоянно в процессе резки.

Более длительный срок службы расходных деталей = более существенная экономия

Низкоуглеродистая сталь 12 мм  
200 А, воздух/воздух, провода 30 м



MAXPRO200  
Ручной резак 65°

MAXPRO200  
Ручной резак 90°

Прямой механизированный  
резак MAXPRO200

Механизированный резак  
MAXPRO200 с возможностью  
быстрого отключения



## Технические характеристики

Значения входного напряжения	200/208 В перем. тока, 3-ф., 50 Гц, 108/104 А 220 В перем. тока, 3-ф., 50-60 Гц, 98 А 240 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 90 А 380 В перем. тока, 3-ф., 50 Гц, 57 А 400 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50-60 Гц, 54 А 415 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50 Гц, 52 А 440 В перем. тока, 3-ф., 50-60 Гц, 49 А 480 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 45 А 600 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 36 А
Выходное напряжение	50-165 В пост. тока
Максимальный выходной ток	200 А
Номинальный рабочий цикл	100 % при 33 кВт, 40 °С
Диапазон рабочих температур	от -10 °С до +40 °С
Коэффициент мощности	0,98 при выходной мощности 33 кВт
Максимальное напряжение холостого хода	360 В пост. тока
Размеры	102 см В, 69 см Ш, 105 см Д
Вес	335 кг
Источник газа	Воздух, O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> Защитный газ Давление подачи газа 6,2 +/- 0,7 бар
Плазмообразующий газ	
Защитный газ	



## Ручной резак и строжка

- Ручной резак на 200 А выполняет резку материалов толщиной до 75 мм, что дает возможность использовать его для операций по слому и сносу, а также для других операций в тяжелом режиме работы.
- Расходные детали для контактной резки упрощают перемещение по линии или шаблону.
- Скорость съема металла на низкоуглеродистой стали — до 18,7 кг/ч.
- Во многих операциях съема металла плазменная строжка может заменить шлифование или строжку угольной дугой. При плазменной строжке издается меньше шума и паров по сравнению со строжкой угольной дугой. Кроме того, плазменная резка позволяет избежать проблем с поверхностью металла, связанных с загрязнением углеродом.

## Операционные данные

Резка практически без образования окалины — низкоуглеродистая сталь 20 мм (¾ дюйма)  
Толщина промышленного прожига — низкоуглеродистая сталь 32 мм (1¼ дюйма)  
Отрезная резка\* — низкоуглеродистая сталь 75 мм (3 дюйма)  
Резка со скосом — расходные детали на 200 А поддерживают резку со скосом под углом 45°.

Материал	Ток (А)	Толщина (мм)	Примерная скорость резки (мм/мин)	Толщина (дюймы)	Примерная скорость резки (дюймов/мин)
Низкоуглеродистая сталь	50	1	8050	20 GA	325
		3	3760	0,135	110
Воздух плазмообразующий	130	6	3865	¼	150
		12	2045	½	75
Воздух плазмообразующий	200	6	4885	¼	190
		12	2794	½	110
Воздух защитный		20	1415	¾	60
		25	940	1	35
		32	630	1¼	25
		50	215	2	8
O <sub>2</sub> плазмообразующий	50	1	6775	20 GA	270
		3	3650	0,135	130
O <sub>2</sub> плазмообразующий	130	6	3925	¼	150
		12	2200	½	80
O <sub>2</sub> плазмообразующий	200	6	6210	¼	235
		12	3415	½	130
Воздух защитный		20	1920	¾	80
		25	1430	1	55
		32	805	1¼	32
		50	270	2	10
Нержавеющая сталь	200	12	2260	½	80
		20	1190	¾	50
Воздух плазмообразующий	200	12	3320	½	120
		20	1440	¾	60

\* Толщина материала, который можно отрезать при скорости 125 мм/мин с более низким качеством резки. Отрезную резку указанной толщины не следует выполнять часто.

## Cut with confidence

- Компания Hypertherm сертифицирована по стандарту ISO 9001: 2000.
- Гарантия на всю систему Hypertherm: на резак и провода — на один год, на все остальные компоненты системы — на два года.
- Источники тока для систем плазменной резки Hypertherm разработаны с тем, чтобы обеспечивать самую высокую в отрасли производительность и энергоэффективность с показателями КПД по мощности не менее 90 % и коэффициентами электрической мощности до 0,98. Предельно высокая энергоэффективность, продолжительный срок службы расходных деталей и экономичное производство позволяют сократить использование природных ресурсов и неблагоприятное воздействие на окружающую среду.

Узнайте больше на веб-сайте  
[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance и HPR являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев.

Одна из долгосрочных базовых ценностей компании Hypertherm — минимизация воздействия на окружающую среду. Это критически важный фактор нашего успеха и успеха наших клиентов. Мы постоянно стремимся улучшить защиту окружающей среды. Этому процессу мы уделяем существенное внимание.

© Hypertherm Inc. 10/2013 1-я редакция  
87089J Русский / Russian



**Hypertherm**<sup>®</sup>

Cut with confidence<sup>®</sup>

