

# **MAXPRO200<sup>®</sup>**

*Система кислородно-плазменной и воздушно-плазменной резки LongLife<sup>®</sup>*



***Максимальная производительность***  
***Простая эксплуатация***  
***Надежная работа***

***Hypertherm<sup>®</sup>***

# 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 подключения которых не требуются инструменты, и возможности быстрого отключения резаков.

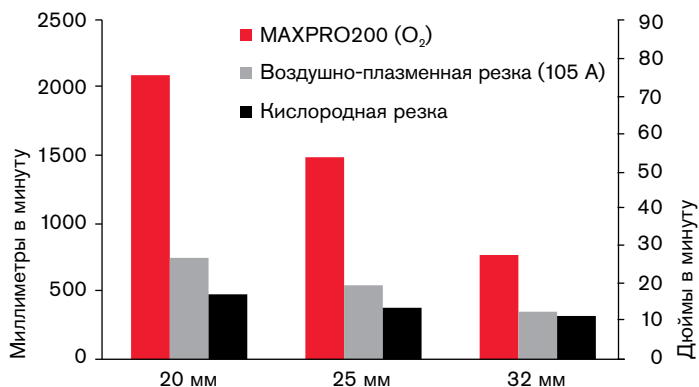
## Простая эксплуатация

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.

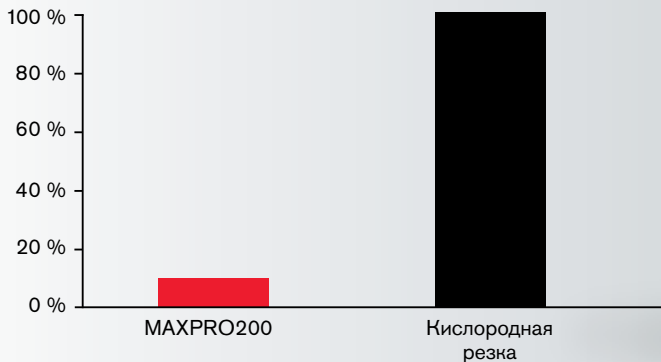
# Шаг к самой передовой технологии

## 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. Запатентованные 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.



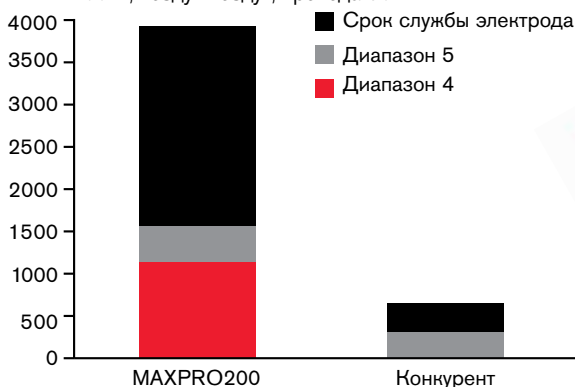
### Надежная работа

Система сконструирована и протестирована с использованием проверенного процесса разработки, который применялся для семейства продуктов 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

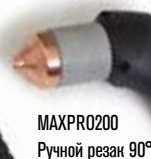
Низкоуглеродистая сталь 12 мм  
200 А, воздух/воздух, провода 30 м



Количество запусков на комплект расходных деталей  
Лабораторное испытание, длительность 20 с

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<br>220 В перем. тока, 3-ф., 50–60 Гц, 98 А<br>240 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 90 А<br>380 В перем. тока, 3-ф., 50 Гц, 57 А<br>400 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50–60 Гц, 54 А<br>415 В перем. тока, СЕ, 3-ф., 50 Гц, 52 А<br>440 В перем. тока, 3-ф., 50–60 Гц, 49 А<br>480 В перем. тока, 3-ф., 60 Гц, 45 А<br>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                          |  |
| Плазмообразующий газ                   | Воздух, O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>  |
| Защитный газ                           | Воздух, N <sub>2</sub>   |
| Давление подачи газа                   | 6,2 +/- 0,7 бар  |



## 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.



## 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.



## Операционные данные

**Резка практически без образования окалины — низкоуглеродистая сталь** 20 мм  
**Толщина промышленного прожига — низкоуглеродистая сталь** 32 мм  
**Отрезная резка\* — низкоуглеродистая сталь** 75 мм  
**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 (дюйм/мин) |
|--|---------|--------------|-----------------------------------|-----------------|-------------------------------------|
| <b>Низкоуглеродистая сталь</b><br>Воздух плазмообразующий<br>Воздух защитный           | 50      | 1            | 8050                              | 20 GA           | 325                                 |
|  |         | 3            | 3760                              | 0.135           | 110                                 |
|  | 130     | 6            | 3865                              | 1/4             | 150                                 |
|  |         | 12           | 2045                              | 1/2             | 75                                  |
|  | 200     | 6            | 4885                              | 1/4             | 190                                 |
|  |         | 12           | 2794                              | 1/2             | 110                                 |
|  |         | 20           | 1415                              | 3/4             | 60                                  |
|  |         | 25           | 940                               | 1               | 35                                  |
|  |         | 32           | 630                               | 1 1/4           | 25                                  |
|  | 50      | 1            | 6775                              | 20 GA           | 270                                 |
|  |         | 3            | 3650                              | 0.135           | 130                                 |
|  |         | 6            | 3925                              | 1/4             | 150                                 |
| 130  | 6       | 3925         | 1/2                               | 80              |                                     |
|  | 12      | 2200         |                                   |                 |                                     |
| 200  | 6       | 6210         | 1/4                               | 235             |                                     |
|  | 12      | 3415         | 1/2                               | 130             |                                     |
|  | 20      | 1920         | 3/4                               | 80              |                                     |
|  | 25      | 1430         | 1                                 | 55              |                                     |
|  | 32      | 805          | 1 1/4                             | 32              |                                     |
|  | 50      | 270          | 2                                 | 10              |                                     |
| <b>Нержавеющая сталь</b><br>N <sub>2</sub> плазмообразующий<br>N <sub>2</sub> защитный | 200     | 12           | 220                               | 1/2             | 80                                  |
|  |         | 20           | 1140                              | 3/4             | 50                                  |
|  | 200     | 12           | 3050                              | 1/2             | 120                                 |
|  |         | 20           | 1520                              | 3/4             | 60                                  |

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



# Hypertherm®

**Cut with confidence®**

[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.

© Hypertherm, Inc., 9/2012 0-я редакция  
87089J Русский / Russian