

Hypertherm®

MAXPRO200®

LongLife® Luft- und Sauerstoff-Plasmaschneidanlage



Höchste Produktivität, Einfacher Betrieb, Zuverlässige Leistung

MAXPRO200



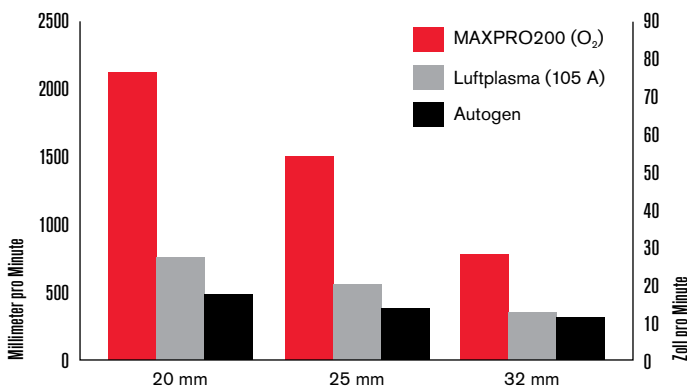
Die MAXPRO200 Plasmaschneidanlage erreicht beeindruckende Schnittgeschwindigkeiten, gleichbleibende Schnittqualität und eine außergewöhnliche Standzeit der Verschleißteile bei Luft- oder Sauerstoff-Plasmagas. Die optimalen Schneidparameter werden in einem Schritt automatisch eingestellt und gesteuert, 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 % Einschaltzeit 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.

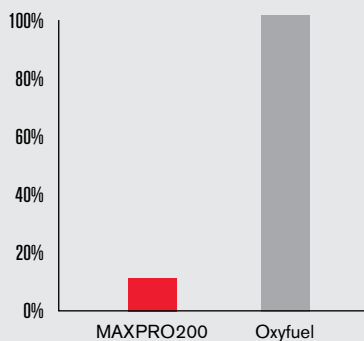
Machen Sie den Schritt zu einer überragenden Technologie

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.

Ten times lower cost per meter (foot)



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

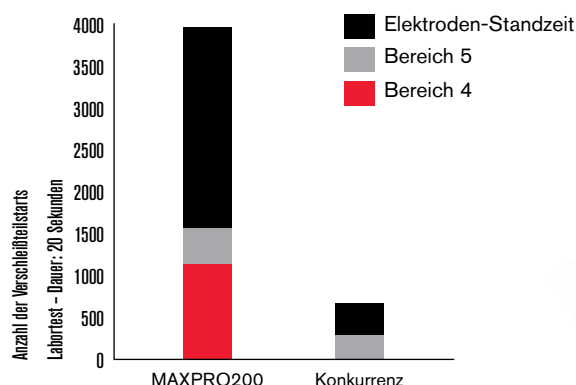
Nach dem gleichen erprobten Verfahren entwickelt wie die HyPerformance® HPRXD® Produktfamilie für ausgezeichnete Zuverlässigkeit in den anspruchsvollsten Schneidumgebungen.

- 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, 30 m Leitungen



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-Einschaltzeit	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	Luft, O ₂ , N ₂
Sekundärgas	Luft, N ₂
Versorgungsgasdruck	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.

Betriebsdaten

Nahezu bartfreie Schneidleistung – unlegierter Stahl 20 mm (¾ Zoll)
 Lochstechkapazität (Produktion) – unlegierter Stahl 32 mm (1¼ Zoll)
 Trennschnitt* – unlegierter Stahl 75 mm (3 Zoll)
 Fasenschneiden – 200-A-Verschleißteile unterstützen 45°-Fasenschnitte

Material	Strom (A)	Stärke (mm)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (mm/min)	Stärke (Zoll)	Ungefähre Schnittgeschwindigkeit (Zoll/min)
Unlegierter Stahl					
Luftplasma	50	1	8050	20 GA	325
Sekundärgas Luft		3	3760	0,135	110
Luftplasma	130	6	3865	¼	150
Sekundärgas Luft		12	2045	½	75
Luftplasma	200	6	4885	¼	190
Sekundärgas Luft		12	2794	½	110
		20	1415	¾	60
		25	940	1	35
		32	630	1¼	25
		50	215	2	8
O ₂ plasma	50	1	6775	20 GA	270
Sekundärgas Luft		3	3650	0,135	130
O ₂ plasma	130	6	3925	¼	150
Sekundärgas Luft		12	2200	½	80
O ₂ plasma	200	6	6210	¼	235
Sekundärgas Luft		12	3415	½	130
		20	1920	¾	80
		25	1430	1	55
		32	805	1¼	32
		50	270	2	10
Legierter Stahl					
N ₂ plasma	200	12	2260	½	80
N ₂ Sekundärgas		20	1190	¾	50
Luftplasma	200	12	3320	½	120
Sekundärgas Luft		20	1440	¾	60

* 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 ist gemäß ISO 9001: 2000 registriert.
- Die Hypertherm-Gewährleistung für die gesamte Anlage bietet vollständige Abdeckung für ein Jahr für den Brenner und das Schlauchpaket, 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.

Mehr darüber unter
www.hypertherm.com

Hypertherm, MAX, 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.

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch der unserer Kunden auf. Wir sind stets bemüht, unser Umweltbewusstsein noch mehr zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.

© 8/2016 Hypertherm Inc. Revision 2
 870891 Deutsch / German



Hypertherm
 SHAPING POSSIBILITY™

