

MAXPRO200[®]

LongLife[®]-system för luft- och oxygenplasmaskärning



Maximerad produktivitet
Enkel drift
Pålitlig prestanda

Hypertherm[®]

MAXPRO200



MAXPRO200-plasmaskärsystemet uppnår imponerande skärhastigheter, enhetlig snittkvalitet och exceptionell hållbarhet med luft- eller oxygenplasmagas. Optimerade skärparametrar ställs in automatiskt och kontrolleras i ett steg för enkel drift. MAXPRO200 är konstruerat för extra kraftig mekaniserad och manuell skärning och mejsling med hög kapacitet och erbjuder pålitlig prestanda i en mängd olika industriapplikationer.

Maximerad produktivitet

MAXPRO200 kombinerar snabba skärhastigheter med snabba processbyten för maximerad produktivitet.

- De snabbaste skärhastigheterna i sin klass producerar fler färdiga delar per timme.
- Konstruerad med 100 % intermittensfaktor för de mest krävande produktionsmiljöerna.
- Snabb övergång mellan skärning, mejsling, mekaniserade och handhållna processer med automatiska inställningar, verktygsfria slangpaket och brännare med snabburkoppling.

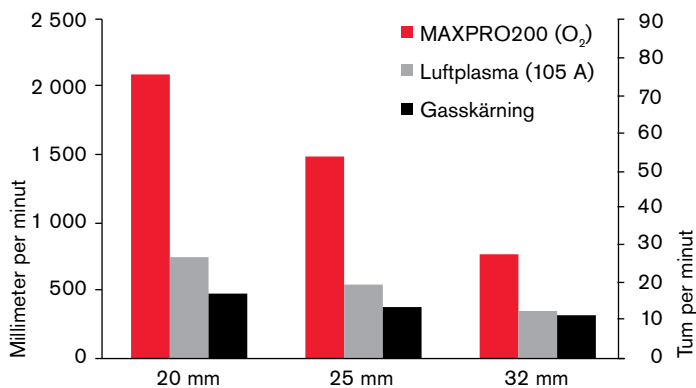
Enkel drift

Det enklaste plasmaskärsystemet i sin klass för luft- och oxygenplasmaskärning – enkelt att installera, enkelt att använda, enkelt att maximera prestanda.

- Intuitiv ettstegs-gränssnitt och automatisk gaskontroll ger enhetliga resultat utan åtgärder från operatören.



Höga skärhastigheter = maximal produktivitet



- Avancerad diagnostik förenklar felsökning och service.
- Valfri seriell kommunikation möjliggör full kontroll av system från CNC.

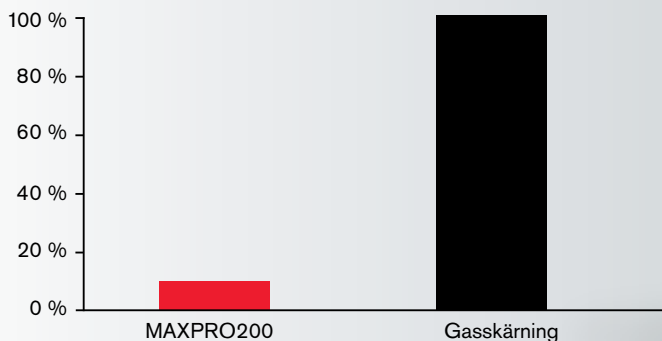
Uppgradera till en överlägsen teknik

MAXPRO200 jämfört med gasskärning

Skärhastigheter och håltagningstider är hela 7 gånger snabbare för maximerad produktivitet.

- Sänker driftkostnaden per del avsevärt upp till 50 mm.
- Mindre slagg, mindre deformation och en mindre värmepåverkad zon för att minimera dyra efterarbeten.
- Ökar flexibiliteten att skära och mejsla olegerat stål, rostfritt stål, aluminium samt staplad, målad eller rostad metall.
- Förbättrar säkerheten vid skärning i olegerat stål jämfört med användningen av acetylen, en mycket brandfarlig gas som används för gasskärning.

Tio gånger lägre kostnad per meter



Låg driftskostnad

Exceptionellt lång användningstid och enhetlig prestanda ger mer kostnadseffektiva resultat.

- Högre produktion med mindre energi: patenterad teknik för slitdelar möjliggör skärhastigheter och robust håltagning som är bäst i sin klass med användning av lägre strömstyrka.
- Överlägsen och enhetlig skärkvalitet minimerar dyra efterarbeten.
- Avancerade slitdelsteknologier inklusive LongLife[®], CoolFlow[™] och TrueFlow[™] förlänger användningstiden avsevärt och minskar kostnaden per del.



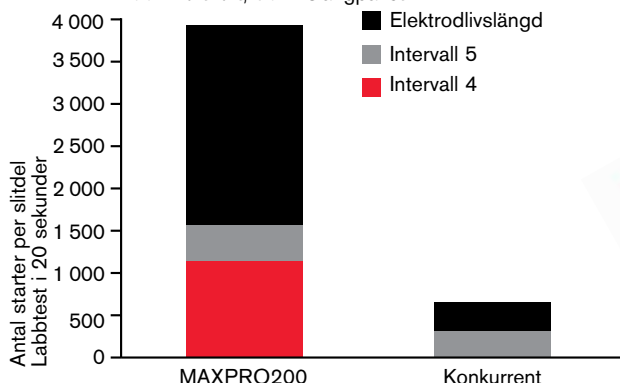
Pålitlig prestanda

Konstruerad och testad med användning av samma beprövade utformningsprocess som produktsortimentet HyPerformance[®] HPRXD[®] för överlägsen pålitlighet i de mest krävande arbetsmiljöerna.

- Under utvecklingsfasen undergår Hypertherm-system noggrann provning av tillförlitligheten, vilken motsvarar åratals drift under extrema förhållanden.
- MAXPRO200 har mindre än hälften så många interna delar jämfört med andra system på marknaden. Färre delar ger större pålitlighet och underlättar service.
- Självdiagnostik utförs automatiskt vid starten och kontinuerligt under hela skärprocessen.

Hållbarare slitdelar = mer kostnadseffektivt

12 mm olegerat stål
200 A luft/luft, 30 m slangpaket



Specifikationer

| | |
|----------------------|---|
| Insättning | 200/208 VAC, 3-fas, 50 Hz, 108/104 A 220 VAC, 3-fas, 50-60 Hz, 98 A 240 VAC, 3-fas, 60 Hz, 90 A 380 VAC, 3-fas, 50 Hz, 57 A 400 VAC, CE, 3-fas, 50-60 Hz, 54 A 415 VAC, CE, 3-fas, 50 Hz, 52 A 440 VAC, 3-fas, 50-60 Hz, 49 A 480 VAC, 3-fas, 60 Hz, 45 A 600 VAC, 3-fas, 60 Hz, 36 A |
| Utspänning | 50-165 VDC |
| Maximal utström | 200 A |
| Intermittensfaktor | 100 % vid 33 kW, 40 °C |
| Drifttemperatur | -10 °C till 40 °C |
| Effektfaktor | 0,98 vid 33 kW uteffekt |
| Max OCV | 360 VDC |
| Mått | H 102 cm, B 69 cm, L 105 cm |
| Vikt | 335 kg |
| Gasförsörjning | |
| Plasmagas | Luft, O ₂ , N ₂ |
| Skyddsgas | Luft, N ₂ |
| Gasförsörjningstryck | 6,2 +/- 0,7 bar (90 +/- 10 psig) |



Handhållen brännare och mejsling

- 200 A handhållen brännare som klarar att skära upp till 75 mm för rivning, skrotning och andra typer av skärning med extra stora påfrestningar.
- Slitdelar för dragskärning gör det enkelt att följa en linje eller en mall.
- Metallborttagningshastighet på olegerat stål upp till 18,7 kg/timme.
- Plasmamejsling kan ersätta slipning eller kolbågmejsling i många fall av metallborttagning. Plasmamejsling producerar mindre buller och utsläpp än kolbågmejsling och man undviker risker för metallurgiska problem på grund av kolkontamination.



Cut with confidence

- Hypertherm är registrerat enligt ISO 9001: 2000.
- Hypertherm har en komplett systemgaranti som ger fullständigt skydd i ett år för brännaren och två år för alla andra systemkomponenter.
- Plasmaströmkällor från Hypertherm är konstruerade för att tillföra branschledande energieffektivitet och produktivitet med en energieffektivitet på 90 % eller mer och energifaktorer upp till 0,98. Extrem energieffektivitet, lång användningstid för slitdelar och kostnadseffektiv tillverkning leder till mindre användning av naturresurser och mindre miljöpåverkan.



Driftdata

I princip slagfri skärning – olegerat stål 20 mm (3/4")
 Produktionskapacitet vid håltagning – olegerat stål 32 mm (1 1/4")
 Klyvning* – olegerat stål 75 mm (3")
 Avfasning – 200 A-slitdelar klarar avfasning upp till 45°

| Material | Ström (A) | Tjocklek (mm) | Ungefärlig skärhastighet (mm/min) | Tjocklek (tum) | Ungefärlig skärhastighet (tum/min) |
|-----------------------|-----------|---------------|-----------------------------------|----------------|------------------------------------|
| Olegerat stål | 50 | 1 | 8 050 | 20 ga | 325 |
| | | 3 | 3 760 | 0,135 | 110 |
| | 130 | 6 | 3 865 | 1/4 | 150 |
| | | 12 | 2 045 | 1/2 | 75 |
| | 200 | 6 | 4 885 | 1/4 | 190 |
| | | 12 | 2 794 | 1/2 | 110 |
| | | 20 | 1 415 | 3/4 | 60 |
| | | 25 | 940 | 1 | 35 |
| | | 32 | 630 | 1 1/4 | 25 |
| | 50 | 1 | 6 775 | 20 ga | 270 |
| | | 3 | 3 650 | 0,135 | 130 |
| | 130 | 6 | 3 925 | 1/4 | 150 |
| 12 | | 2 200 | 1/2 | 80 | |
| 200 | 6 | 6 210 | 1/4 | 235 | |
| | 12 | 3 415 | 1/2 | 130 | |
| | 20 | 1 920 | 3/4 | 80 | |
| | 25 | 1 430 | 1 | 55 | |
| | 32 | 805 | 1 1/4 | 32 | |
| 50 | 1 | 270 | 2 | 10 | |
| | 3 | 270 | 2 | 10 | |
| Rostfritt stål | 200 | 12 | 220 | 1/2 | 80 |
| | | 20 | 1 140 | 3/4 | 50 |
| | 200 | 12 | 3 050 | 1/2 | 120 |
| | | 20 | 1 520 | 3/4 | 60 |

* Den tjocklek som kan klyvas vid cirka 125 mm/min. med reducerad snittkvalitet. Skärning vid klyvtjocklek bör ske mer sällan.



Hypertherm®

Cut with confidence®

www.hypertherm.com

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance och HPR är varumärken som tillhör Hypertherm, Inc. och kan vara registrerade i USA och/eller andra länder.

© 9/2012 Hypertherm, Inc. Revision 0
87089B Svenska / Swedish