

MAXPRO200[®]

LongLife[®] lucht- en zuurstofplasma snijstelsysteem



***Maximale productiviteit
Eenvoudig te bedienen
Betrouwbare prestaties***

Hypertherm[®]

MAXPRO200



Het MAXPRO200 plasmasnijstelsel bereikt indrukwekkende snijnelheden, consistente snijkwaliteit en uitzonderlijke levensduur van slijtdelen met lucht- of zuurstofplasmagas. Geoptimaliseerde snijparameters worden in één stap automatisch ingesteld en gecontroleerd voor eenvoudige bediening. De MAXPRO200, ontworpen voor het leveren van zware, mechanische en handmatige snij- en gutschermen met hoge capaciteit, levert een betrouwbare prestatie bij vele verschillende industriële toepassingen.

Maximale productiviteit

De MAXPRO200 combineert hoge snijnelheden en snelle procesveranderingen voor een maximale productiviteit.

- Meer afgewerkte onderdelen per uur dankzij de hoogste snijnelheden in zijn klasse.
- Ontworpen met 100 % inschakelduur voor de meest veeleisende productie-omgevingen.
- Snel overschakelen naar snijden, gutschen, mechanische en handmatige processen met automatische instellingen, toortsslangen die zonder gereedschap aangesloten kunnen worden en toortsen met snelkoppeling.

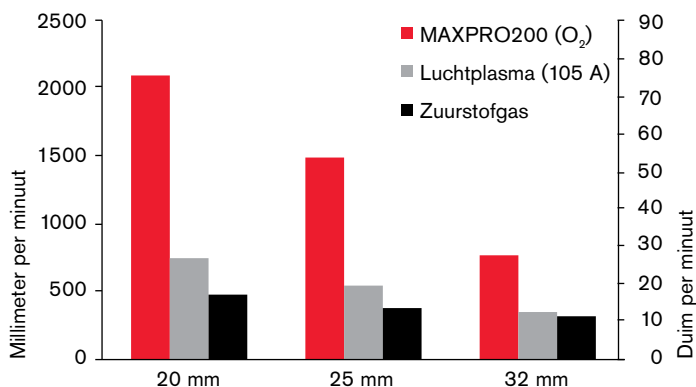
Eenvoudig te bedienen

Het eenvoudigste plasmasysteem in zijn klasse voor lucht- en zuurstofplasma'snijden – eenvoudig te installeren, eenvoudig te bedienen, eenvoudige optimalisatie van prestatie.

- De intuïtieve interface en automatische gashendels zorgen voor consistente resultaten zonder dat de operator hoeft in te grijpen.



Hoge snijnelheden = maximale productiviteit



- De geavanceerde diagnostiek vergemakkelijkt onderhoudsbeurten en het verhelpen van problemen.
- Door de optionele seriële communicatie heeft de CNC volledige controle over het systeem.

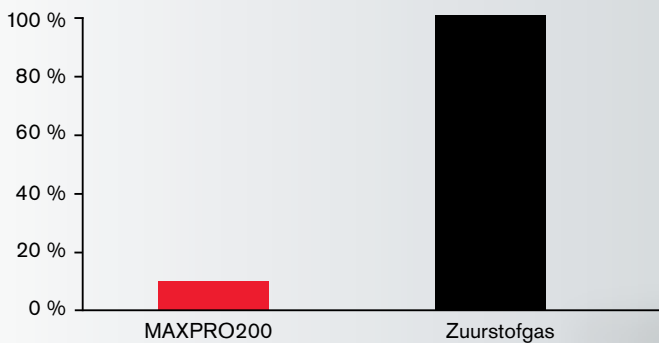
Ga ook voor superieure technologie

MAXPRO200 vs. zuurstofgas

Snijsnelheden en doorsteektijden zijn wel 7 maal sneller voor maximale productiviteit.

- Beduidend lagere operationele kosten per onderdeel tot wel 50 mm.
- Minder baard, minder kromtrekkingen en een kleiner gebied dat door hitte beïnvloed wordt om dure nabewerkingen te beperken.
- Vergroot de flexibiliteit om koolstofstaal, roestvrij staal, aluminium, gelaagd, geverfd of geroest metaal te snijden of te gutsen
- Veiliger snijden van koolstofstaal dan met behulp van acetyleen, een licht onvlambaar gas dat gebruikt wordt voor zuurstofgas-snijden.

Kosten per meter tien maal lager



Lage operationele kosten

Buitengewone levensduur van slijtdelen en consistente prestaties leveren meer kosteneffectieve resultaten.

- Doe meer met minder vermogen: de gepatenteerde ontwerpen van de slijtonderdelen zorgen voor de beste snijsnelheden in deze klasse en krachtige doorsteekproductie bij lagere stroomniveaus.
- Minder hoge nabewerkingskosten door superieure en consistente snijkwaliteit.
- Dankzij geavanceerde slijtdeeltechnologieën zoals LongLife®, CoolFlow™ en TrueFlow™ gaan de slijtdelen aanzienlijk langer mee en worden de kosten per onderdeel verminderd.



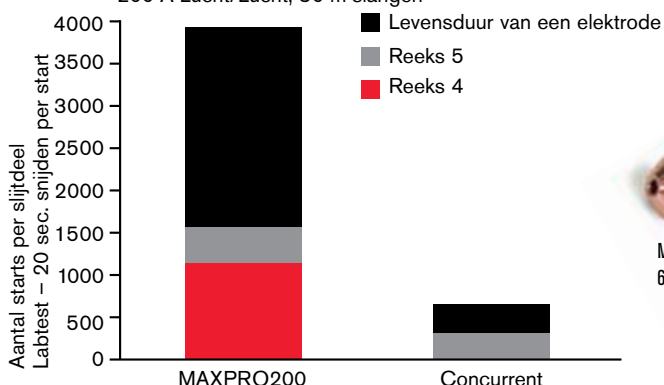
Betrouwbare prestaties

Ontworpen en getest volgens hetzelfde beproefde proces als de HyPerformance® HPRXD® productfamilie voor grote betrouwbaarheid in een veeleisende productieomgeving.

- Tijdens de ontwikkeling worden Hypertherm-systemen grondig getest op hun betrouwbaarheid, alsof ze al jaren gebruikt worden in extreme gebruiksomstandigheden.
- De MAXPRO200 is gebouwd met minder dan de helft van het aantal interne onderdelen dan andere systemen op de markt. Minder onderdelen bieden grotere betrouwbaarheid en gebruiksgemak.
- Zelfdiagnoses worden automatisch uitgevoerd bij het opstarten en tijdens het snijproces.

Langere levensduur van slijtdelen = rendabeler

12 mm koolstofstaal
200 A Lucht/Lucht, 30 m slangen



MAXPRO200 rechte machinetoorts

MAXPRO200 machinetoorts met snelkoppeling

Specificaties

Ingangsspanning	200/208 VAC, 3 fasen, 50 Hz, 108/104 A 220 VAC, 3 fasen, 50 – 60 Hz, 98 A 240 VAC, 3 fasen, 60 Hz, 90 A 380 VAC, 3 fasen, 50 Hz, 57 A 400 VAC, CE, 3 fasen, 50 – 60 Hz, 54 A 415 VAC, CE, 3 fasen, 50 Hz, 52 A 440 VAC, 3 fasen, 50 – 60 Hz, 49 A 480 VAC, 3 fasen, 60 Hz, 45 A 600 VAC, 3 fasen, 60 Hz, 36 A
Uitgangsspanning	50 – 165 VDC
Maximale uitgangsstroom	200 A
Percentage inschakelduur	100 % bij 33 kW, 40 °C
Bedrijfstemperatuur	-10 °C tot 40 °C
Vermogensfactor	0,98 bij een output van 33 kW
Maximale nullastspanning	360 VDC
Afmetingen	102 cm H, 69 cm B, 105 cm L
Gewicht	335 kg
Gastoevoer Plasmagas Beschermgas Druk toevoer gas	Lucht, O ₂ , N ₂ Lucht, N ₂ 6,2 +/- 0,7 bar



Handtoorts en gutsen

- Handtoorts van 200 A waarmee materialen van maximaal 75 mm kunnen worden gesneden om deze te vernietigen of te verschromen of voor andere zware snijklassen.
- Slijtdelen voor slepend snijden maken voor het eenvoudig volgen van een lijn of sjabloon.
- Verspaningsnelheid op koolstofstaal tot wel 18,7 kg/uur.
- Plasmagutsen kan worden gebruikt bij verschillende toepassingen om metaal te verwijderen in plaats van slijpen of koolstofbooggutsen. Plasmagutsen produceert minder lawaai en dampen dan koolstofbooggutsen en voorkomt het risico op metallurgische problemen door koolstofvervuiling.



Cut with confidence

- Hypertherm is ISO 9001: 2000 geregistreerd.
- De volledige systeemgarantie van Hypertherm biedt volledige dekking gedurende één jaar op de toorts en twee jaar op alle andere systeemonderdelen.
- Hypertherms plasmastroombronnen zijn ontwikkeld om industrieleidende energie-efficiëntie en productiviteit te leveren met een stroomefficiëntiepercentage van 90 % of meer en stroomfactoren tot wel 0,98. Extreme energie-efficiëntie, een lange levensduur van slijtdelen en lean manufacturing leiden tot het gebruik van minder natuurlijke hulpbronnen en een kleinere impact op het milieu.



Hypertherm®

Cut with confidence®

www.hypertherm.com

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance en HPR zijn handelsmerken van Hypertherm, Inc. en zijn mogelijk geregistreerd in de Verenigde Staten en/of andere landen.

© 9/2012 Hypertherm, Inc. Revisie 0
870895 Nederlands / Dutch

Bedieningsgegevens

Vrijwel baardvrije snijcapaciteit – koolstofstaal 20 mm
Productie doorsteekcapaciteit – koolstofstaal 32 mm
Scheiding* – koolstofstaal 75 mm
Afgeschuind snijden – 200 A slijtdelen kunnen worden gebruikt voor afgeschuind snijden tot 45°

Materiaal	Stroom (A)	Dikte (mm)	Benadering snijnsnelheid (mm/min.)	Dikte (duim)	Benadering snijnsnelheid (duim/min.)	
Koolstofstaal Luchtplasma Luchtbescherming	50	1	8050	20 ga	325	
		3	3760	0.135	110	
	130	6	3865	1/4	150	
		12	2045	1/2	75	
	200 Luchtplasma Luchtbescherming	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	
	O ₂ -plasma Luchtbescherming	50	1	6775	20 ga	270
			3	3650	0.135	130
		130	6	3925	1/4	150
12			2200	1/2	80	
200 O ₂ -plasma Luchtbescherming		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		
Roestvast staal	200	12	220	1/2	80	
		20	1140	3/4	50	
	200	12	3050	1/2	120	
		20	1520	3/4	60	

* De dikte die kan worden gescheiden bij ongeveer 125 mm/min. met afgenomen snijkwaliteit. Snijden op de scheidingsdikte mag niet te vaak gebeuren.

