

# **MAXPRO200<sup>®</sup>**

***Sistema di taglio al plasma ad aria e ossigeno LongLife<sup>®</sup>***



***Massima produttività***

***Facile da usare***

***Prestazioni affidabili***

***Hypertherm<sup>®</sup>***

# MAXPRO200



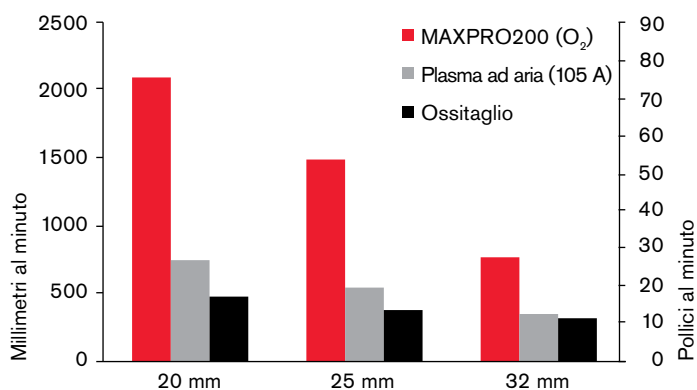
**Il sistema di taglio al plasma MAXPRO200 consente velocità di taglio eccezionali, una qualità di taglio uniforme e una lunga vita utile dei consumabili con il gas plasma ad aria od ossigeno. I parametri di taglio ottimizzati sono impostati e controllati automaticamente con un'unica, facile operazione. Progettato per il taglio e la scricatura meccanizzata e manuale per servizio pesante, ad alta capacità, il sistema MAXPRO200 fornisce prestazioni affidabili in un'ampia gamma di applicazioni industriali.**

## Massima produttività

*Il sistema MAXPRO200 associa velocità di taglio elevate e rapidità di cambio processo per garantire la massima produttività.*

- Le velocità di taglio più elevate nella sua classe producono più pezzi finiti all'ora.
- Progettato con un ciclo di lavoro del 100% per gli ambienti di produzione più esigenti.
- Rapida transizione tra taglio, scricatura, processi meccanizzati e manuali con impostazioni automatiche, cavi senza componenti aggiuntivi e torce a sgancio rapido.

## Alte velocità di taglio = massima produttività



## Facile da usare

*Il sistema al plasma più facile da usare nella sua classe per il taglio al plasma ad aria e ossigeno: facile da installare, da utilizzare e massimizzare le prestazioni.*

- Interfaccia intuitiva one-step e controllo del gas automatico forniscono risultati uniformi senza l'intervento dell'operatore.



- Diagnostica avanzata semplifica la ricerca guasti e la manutenzione.
- Comunicazione seriale opzionale consente il pieno controllo del sistema dal CNC.

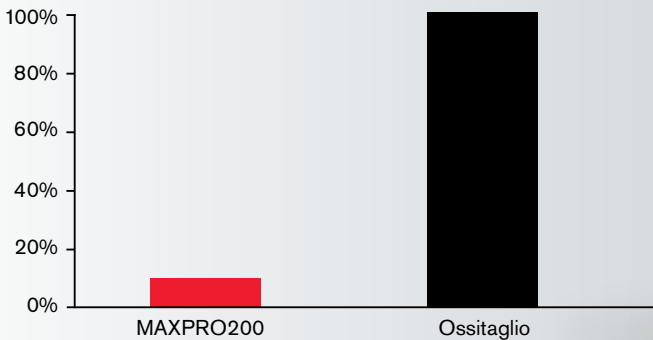
# Ottimizzazione a una tecnologia superiore

## MAXPRO200 vs. ossitaglio

Velocità di taglio e tempi di sfondamento 7 volte più veloci per una produttività massimizzata.

- Costi operativi sensibilmente inferiori per pezzi fino a 50 mm.
- Meno bava, meno deformazioni e una zona di influenza termica minore per minimizzare costose operazioni di finitura.
- Aumenta la flessibilità per tagliare o scriccare acciaio al carbonio, acciaio inox, alluminio e metalli impilati, verniciati o arrugginiti.
- Migliora la sicurezza del taglio di acciaio al carbonio rispetto all'utilizzo di acetilene, un gas altamente infiammabile usato per l'ossitaglio.

### Costo al metro dieci volte inferiore



### Costi operativi bassi

Lunga vita utile dei consumabili e prestazioni uniformi forniscono risultati economicamente più vantaggiosi.

- Produce di più consumando meno energia: i design brevettati dei consumabili consentono velocità di taglio leader nel settore e un ottimo sfondamento di produzione utilizzando livelli di corrente inferiori.
- Qualità e uniformità di taglio superiori minimizzano costose operazioni di finitura.
- Le tecnologie avanzate dei consumabili, LongLife®, CoolFlow™ e TrueFlow™, aumentano sensibilmente la vita utile dei consumabili riducendo il costo di produzione per pezzo.



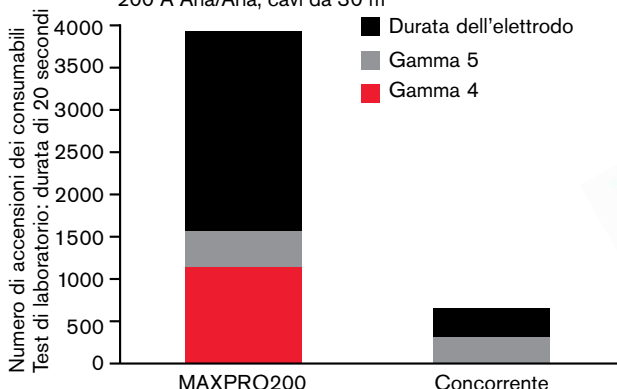
### Prestazioni affidabili

Progettato e verificato utilizzando lo stesso processo di progettazione collaudato della famiglia di prodotti HyPerformance® HPRXD® per un funzionamento altamente affidabile in ambienti di taglio difficili.

- Durante lo sviluppo, i sistemi Hypertherm vengono sottoposti a rigorose procedure di verifica dell'affidabilità che equivalgono ad anni di utilizzo in ambienti operativi estremi.
- Il sistema MAXPRO200 è costruito con meno della metà di componenti interni rispetto ad altri sistemi nel mercato. Un numero minore di componenti fornisce un'affidabilità e un'assistenza più affidabile.
- Le analisi diagnostiche vengono eseguite automaticamente durante l'avvio e continuano nel corso dell'intera procedura di taglio.

### Vita utile dei consumabili più lunga = economicamente più vantaggioso

Acciaio al carbonio da 12 mm  
200 A Aria/Aria, cavi da 30 m



## Caratteristiche tecniche

Tensione di alimentazione	200/208 VCA, 3F, 50 Hz, 108/104 A 220 VCA, 3F, 50 – 60 Hz, 98 A 240 VCA, 3F, 60 Hz, 90 A 380 VCA, 3F, 50 Hz, 57 A 400 VCA, CE, 3F, 50 – 60 Hz, 54 A 415 VCA, CE, 3F, 50 Hz, 52 A 440 VCA, 3F, 50 – 60 Hz, 49 A 480 VCA, 3F, 60 Hz, 45 A 600 VCA, 3F, 60 Hz, 36 A
Tensione di uscita	50 – 165 VCC
Massima corrente di uscita	200 A
Ciclo di lavoro	100% a 33 kW, a 40 °C
Temperatura d'esercizio	Da -10 °C a 40 °C
Fattore di alimentazione	0,98 a 33 kW di uscita
Massima tensione a circuito aperto (OVC)	360 VCC
Dimensioni	102 cm A, 69 cm L, 105 cm P
Peso	335 kg
Alimentazione del gas	
Gas plasma	Aria, O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>
Gas di protezione	Aria, N <sub>2</sub>
Pressione dell'alimentazione del gas	6,2 +/- 0,7 bar



## Torcia manuale e scricatura

- Torcia manuale da 200 A in grado di tagliare fino a 75 mm per demolizione, rottamazione e altre rigorose esigenze di taglio.
- I consumabili per il taglio a contatto rendono semplice seguire una linea o una dima.
- Quantità di rimozione di metallo sull'acciaio al carbonio fino a 18,7 kg/ora.
- La scricatura a plasma può sostituire la molatura o la scricatura ad arco di carbonio per molte applicazioni di rimozione di metallo. La scricatura al plasma produce meno rumore ed esalazioni rispetto alla scricatura ad arco di carbonio ed evita di causare problemi metallurgici dalla contaminazione di carbonio.



## Cut with confidence

- Hypertherm ha ottenuto la certificazione ISO 9001: 2000.
- La garanzia di Hypertherm sull'intero sistema fornisce una copertura completa per un anno sulla torcia e sui cavi e per due anni su tutti gli altri componenti del sistema.
- I generatori di plasma di Hypertherm sono progettati per fornire efficienza e produttività energetica da leader del settore con capacità di efficienza di alimentazione del 90% o superiore e fattori di alimentazione fino a 0,98. Massima efficienza energetica, lunga vita utile dei consumabili e produzione snella comportano un utilizzo minore di risorse naturali e un ridotto impatto sull'ambiente.



# Hypertherm®

**Cut with confidence®**

[www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance e HPR sono marchi di Hypertherm, Inc., e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri paesi.

© 9/2012 Hypertherm, Inc. Revisione 0  
870894 Italiano / Italian

## Dati operativi

**Capacità di taglio praticamente senza bava – acciaio al carbonio** 20 mm  
**Capacità di sfondamento di produzione – acciaio al carbonio** 32 mm  
**Separazione\* – acciaio al carbonio** 75 mm  
**Taglio inclinato – i consumabili da 200A supportano una capacità di taglio inclinato sino a 45°.**

Materiale	Corrente (ampere)	Spessore (mm)	Velocità di taglio approssimativa (mm/min)	Spessore (pollici)	Velocità di taglio approssimativa (poll./min)
<b>Acciaio al carbonio</b>	50	1	8050	20 GA 0.135	325
		3	3760		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 0.135	270
		3	3650		130
	130	6	3925	1/4	150
12		2200	1/2	80	
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	1	270	2	10	
	3	270	2	10	
<b>Acciaio inox</b>	200	12	220	1/2	80
		20	1140	3/4	50
Plasma ad aria	200	12	3050	1/2	120
		20	1520	3/4	60

\* Lo spessore che può essere tagliato a 125 mm/min circa con una qualità di taglio ridotta. Il taglio dello spessore di separazione dovrebbe essere infrequente.

