

MAXPRO200[®]

Sistema de corte por plasma aire y oxígeno LongLife[®]



Productividad maximizada
Fácil de operar
Rendimiento confiable

Hypertherm[®]

MAXPRO200



El sistema de corte por plasma MAXPRO200 logra velocidades de corte impresionantes, calidad de corte constante y una duración de los consumibles excepcional con gas plasma aire y oxígeno. Para una fácil operación, los parámetros de corte optimizados se asignan y controlan automáticamente en un único paso. Diseñado para el corte mecanizado y manual, y el ranurado, de uso industrial de gran capacidad, el MAXPRO200 ofrece un rendimiento confiable en un amplio rango de aplicaciones industriales.

Productividad maximizada

MAXPRO200 combina grandes velocidades de corte con cambios de proceso acelerados para maximizar la productividad.

- Las mayores velocidades de corte de su tipo que producen más piezas terminadas por hora.
- Diseñado con un ciclo de trabajo al 100% para los entornos de producción más exigentes.
- Es posible pasar con rapidez del corte mecanizado al manual y al ranurado con ajustes automáticos y conjuntos de cables y mangueras que no necesitan herramientas, así como antorchas de desconexión rápida.

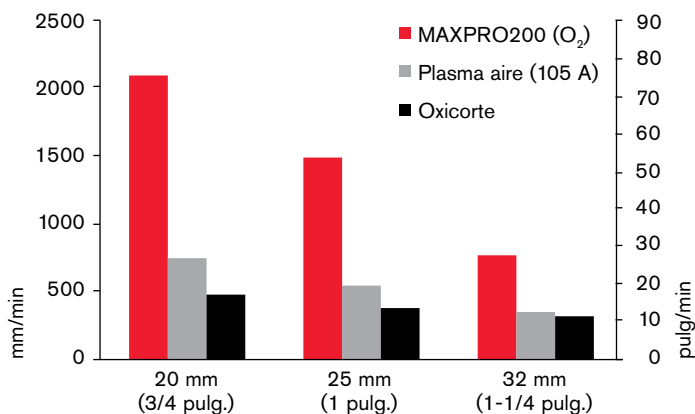
Fácil de operar

Es el sistema de corte por plasma aire y oxígeno más fácil de su clase – fácil de instalar, fácil de operar y fácil para maximizar el rendimiento.

- Interfaz de usuario intuitiva de un paso y control automático de gas que dan resultados estables, sin intervención del operador.



Altas velocidades de corte = máxima productividad



- Diagnósticos avanzados que simplifican la localización de problemas y reparación.
- Comunicación serie opcional que posibilita el control total del sistema desde el CNC.

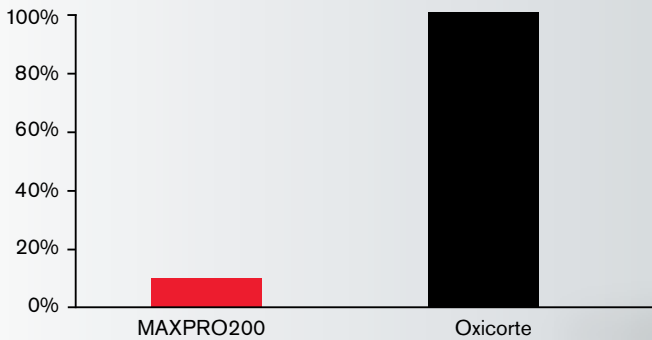
Avance a una tecnología superior

MAXPRO200 frente a oxicorte

Velocidades de corte y tiempos de perforación hasta 7 veces más acelerados para una productividad maximizada.

- Costo operativo por pieza considerablemente menor en hasta 50 mm (2 pulg.).
- Menos escoria, menos pandeo y una zona afectada por el calor menor para minimizar las costosas operaciones colaterales.
- Mayor flexibilidad para cortar y ranurar acero al carbono, acero inoxidable, aluminio, así como placas de metal apiladas, pintadas u oxidadas.
- Mejora la seguridad del corte de acero al carbono respecto al oxicorte, el que usa acetileno, un gas muy inflamable.

Costo por metro diez veces menor



Bajo costo operativo

La excepcional duración de consumibles y el rendimiento constante dan resultados más rentables.

- Hacer más con menos consumo: los diseños con patente de consumibles hacen posible las mejores velocidades de corte de su tipo y una sólida perforación de producción con niveles de amperaje más bajos.
- La uniformidad y calidad de corte superiores minimizan las costosas operaciones colaterales.
- Las avanzadas tecnologías de consumibles, entre ellas, LongLife®, CoolFlow™ y TrueFlow™ aumentan considerablemente la duración de los consumibles y reducen el costo por pieza.



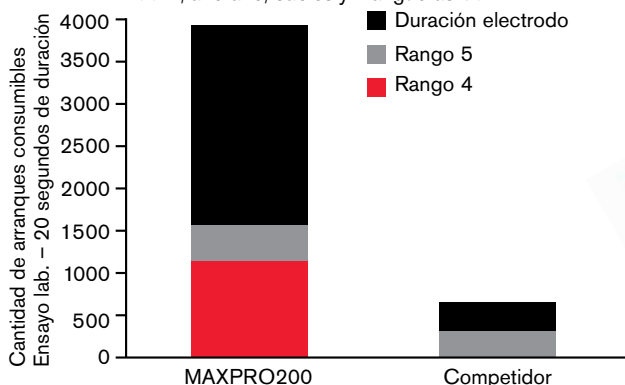
Rendimiento confiable

Creado y ensayado siguiendo los mismos métodos probados de diseño de la familia de productos HyPerformance® HPRXD®, garantiza mayor confiabilidad en las condiciones de corte más exigentes.

- Durante la etapa de desarrollo, los sistemas Hypertherm se someten a rigurosos ensayos de confiabilidad que equivalen a años de uso en entornos operativos extremos.
- Comparado a los demás sistemas del mercado, el MAXPRO200 se construye con menos de la mitad de piezas interiores. La menor cantidad de piezas produce mayor confiabilidad y facilidad de servicio.
- El auto diagnóstico se ejecuta automáticamente al arrancar y, continuamente, en el transcurso del proceso de corte.

Mayor duración de los consumibles = más rentable

Acero al carbono 12 mm (1/2 pulg.)
200 A, aire/aire, cables y mangueras 30 m



Especificaciones

Voltaje de entrada	200/208 VCA, 3-F, 50 Hz, 108/104 A 220 VCA, 3-F, 50-60 Hz, 98 A 240 VCA, 3-F, 60 Hz, 90 A 380 VCA, 3-F, 50 Hz, 57 A CE, 400 VCA, 3-F, 50-60 Hz, 54 A CE, 415 VCA, 3-F, 50 Hz, 52 A 440 VCA, 3-F, 50-60 Hz, 49 A 480 VCA, 3-F, 60 Hz, 45 A 600 VCA, 3-F, 60 Hz, 36 A
Voltaje de salida	50-165 VCD
Corriente de salida máxima	200 A
Ciclo de trabajo nominal	100% a 33 kW, 40 °C
Temperatura de operación	-10 °C a 40 °C
Factor de potencia	0,98 a 33 kW de salida
Máximo voltaje en circuito abierto	360 VCD
Dimensiones	102 cm L, 69 cm A, 105 cm P
Peso	335 kg
Alimentación de gas	
Gas plasma	Aire, O ₂ , N ₂
Gas protección	Aire, N ₂
Presión alimentación de gas	6,2 +/- 0,7 bar



Antorcha manual y ranurado

- Antorcha manual de 200 A, capaz de cortar hasta 75 mm (3 pulg.) para demolición, chatarreo y otras necesidades de corte de alta resistencia.
- Consumibles de corte con arrastre que facilitan ceñirse a una línea o plantilla.
- Tasa de remoción de metal en acero al carbono de hasta 18,7 kg/h.
- El ranurado por plasma puede reemplazar la rectificación y ranurado por arco con electrodo de carbono en muchas aplicaciones de remoción de metal. El ranurado por plasma produce menos ruido y humo que el de arco con electrodo de carbono y evita el peligro de problemas metalúrgicos por aportación de carbono.



Corte con confianza

- Hypertherm tiene una certificación de calidad ISO 9001:2000.
- La garantía total de Hypertherm da cobertura completa por un año para la antorcha y el conjunto de cables y mangueras y, de dos años, para los demás componentes del sistema.
- Las fuentes de energía plasma Hypertherm han sido diseñadas para un ahorro energético y productividad punteros de la industria con índices de rendimiento de potencia del 90% o mayores y factores que llegan a 0,98. El enorme aprovechamiento energético, la mayor duración de los consumibles y la manufactura esbelta condujeron a un reducido uso de recursos naturales y menor impacto ambiental.



Hypertherm®

Corte con confianza®

www.hypertherm.com

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance y HPR son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países.

© 09/2012 Hypertherm, Inc. Revisión 0
870893 Español / Spanish

Datos operativos

- Capacidad de corte prácticamente sin escoria – acero al carbono 20 mm (¾ pulg.)
- Capacidad de perforación de producción – acero al carbono 32 mm (1¼ pulg.)
- Corte de separación* – acero al carbono 75 mm (3 pulg.)
- Bisel – los consumibles de 200 A aseguran el corte en bisel hasta 45°

Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)	Espesor (pulg.)	Velocidad de corte aproximada (pulg/min)	
Acero al carbono	50	1	8050	cal. 20	325	
		3	3760			
	130	6	3865	¼	150	
		12	2045			
	200	6	4885	¼	190	
		12	2794			
		20	1415			
		25	940			
		32	630			
		50	215			
	50	1	6775	cal. 20	270	
		3	3650			
	130	6	3925	¼	150	
		12	2200			
	200	6	6210	¼	235	
		12	3415			
		20	1920			
		25	1430			
32		805				
50		270				
Acero inoxidable	200	12	220	½	80	
		20	1140			
	200	12	3050	½	120	
		20	1520			
					¾	60

* Es el espesor que puede separarse a cerca de 125 mm/min (5 pulg/min) con menor calidad de corte. El corte al espesor de separación deberá ser poco frecuente.

