

# **MAXPRO200<sup>®</sup>**

**Sistema de corte a plasma a ar e oxigênio LongLife<sup>®</sup>**



***Produtividade maximizada***  
***Fácil operação***  
***Desempenho confiável***

***Hypertherm<sup>®</sup>***

# MAXPRO200



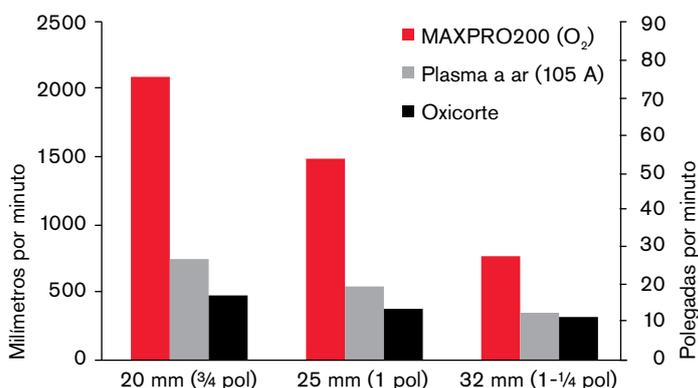
O sistema de corte a plasma MAXPRO200 oferece velocidades de corte impressionantes, qualidade de corte consistente e uma vida útil excepcional para os consumíveis, utilizando ar ou oxigênio como gás de plasma. Parâmetros de corte otimizados são definidos automaticamente e controlados em uma única etapa, facilitando a operação. Projetada para goivagens e cortes pesados e de alta capacidade, tanto manuais quanto mecanizados, a MAXPRO200 apresenta um desempenho confiável para uma ampla gama de aplicações industriais.

## Produtividade maximizada

A MAXPRO200 proporciona velocidades de corte elevadas e rapidez na troca de processos para maximizar a produtividade.

- Com as maiores velocidades de corte da sua classe, o sistema produz mais peças por hora.
- Projetada com ciclo de trabalho de 100% para os ambientes de produção mais exigentes.
- Transição rápida entre cortes, goivagens, processos mecanizados e manuais com configurações automáticas, tochas mecanizadas com conexões sem ferramentas e tochas de desconexão rápida.

## Velocidades rápidas de corte = produtividade máxima



## Fácil operação

O sistema a plasma mais amigável de sua classe para cortes a plasma a ar e oxigênio – fácil de instalar, fácil de operar e fácil de maximizar o desempenho.

- A interface de usuário intuitiva, com uma etapa, e o controle automático de gás oferecem resultados constantes sem intervenção de operadores.



- Os diagnósticos avançados simplificam a localização de defeitos e a manutenção.
- As comunicações seriais opcionais permitem o controle total do sistema a partir do CNC.

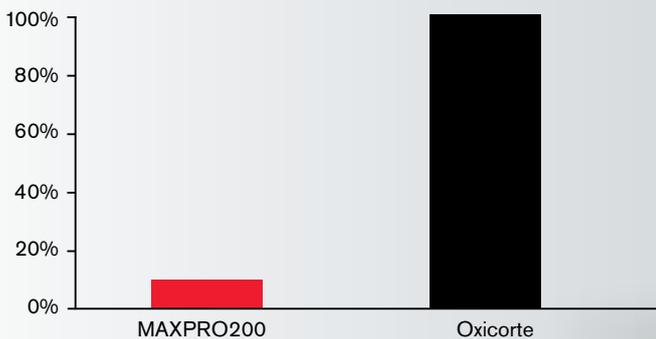
# Mude para uma tecnologia superior

## MAXPRO200 versus oxicorte

As velocidades de corte e de perfuração são até 7 vezes mais rápidas para produtividade maximizada.

- Reduz o custo operacional por peça significativamente até 50 mm (2 pol).
- Menos escória, menor deformação e uma menor zona afetada pelo calor para minimizar operações secundárias de alto custo.
- Aumenta a flexibilidade para corte ou goivagem de aço-carbono, aço inoxidável, alumínio e metal empilhado, pintado ou enferrujado.
- Aumenta a segurança do corte de aço-carbono com relação ao uso do acetileno, um gás altamente inflamável usado para oxicorte.

### Custo por metro dez vezes mais baixo



### Baixo custo operacional

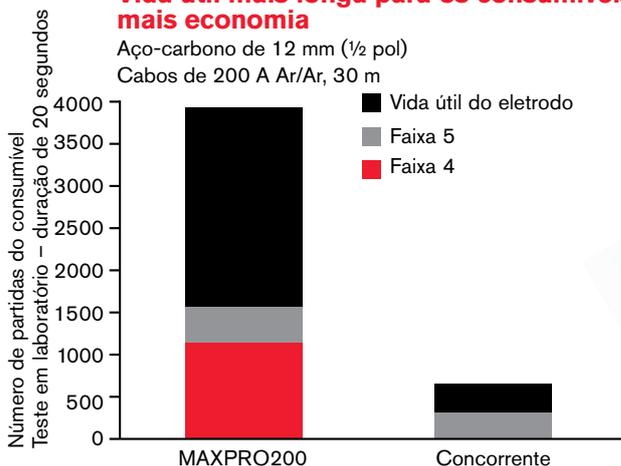
Vida útil excepcional para os consumíveis e desempenho consistente que permitem resultados com maior eficiência econômica.

- Faça mais com menos energia: os designs patenteados dos consumíveis permitem velocidades de corte líderes do setor e uma perfuração robusta de produção com a utilização de níveis de corrente mais baixos.
- A qualidade de corte e consistência superiores minimizam operações secundárias de alto custo.
- As tecnologias de consumíveis avançadas, inclusive LongLife®, CoolFlow™ e TrueFlow™ aumentam significativamente a vida útil para reduzir o custo por peça.



### Vida útil mais longa para os consumíveis = mais economia

Aço-carbono de 12 mm (1/2 pol)  
Cabos de 200 A Ar/Ar, 30 m



### Desempenho confiável

Projetado e testado usando o mesmo processo de design comprovado da família de produtos HyPerformance® HPRXD® para confiabilidade superior nos ambientes de corte mais exigentes.

- Na fase de desenvolvimento, os sistemas Hypertherm são submetidos a procedimentos rigorosos de testes de confiabilidade que equivalem a anos de uso em ambientes operacionais extremos.
- A MAXPRO200 é projetada com menos da metade das peças internas quando comparada com outros sistemas do mercado. Menos peças propiciam maior confiabilidade e facilidade de manutenção.
- Autodiagnósticos são realizados automaticamente na partida e de maneira contínua durante o processo de corte.



## Especificações

Tensões de entrada	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
Tensão de saída	50 – 165 VCC
Corrente de saída máxima	200 A
Especificações do ciclo de trabalho	100% a 33 kW, a 40 °C
Temperatura operacional	-10 °C a 40 °C
Fator de potência	0,98 a 33 kW na saída
OCV máximo	360 VCC
Dimensões	102 cm A, 69 cm L, 105 cm C
Peso	335 kg
Suprimento de gás	
Gás de plasma	Ar, O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>
Gás de proteção	Ar, N <sub>2</sub>
Pressão do gás de suprimento	6,2 +/- 0,7 bar



## Tochas e goivagem manuais

- Tocha manual de 200 ampères capaz de cortar até 75 mm (3 pol) para aplicações de demolição, sucateamento e outras demandas por corte pesado.
- Os consumíveis de corte por arrasto facilitam cortes em linha ou com modelo.
- Taxa de remoção de metal em aço-carbono de até 18,7 kg/h.
- A goivagem a plasma pode substituir a pulverização ou a goivagem a arco de carbono em muitas aplicações de remoção de metal. A goivagem a plasma produz menos ruídos e vapores do que a goivagem a arco de carbono, e evita riscos relativos a problemas metalúrgicos da contaminação de carbono.



## Corte com confiança

- A Hypertherm é certificada pela ISO 9001: 2000.
- A garantia completa para o sistema Hypertherm oferece cobertura completa por um ano para a tocha e dois anos para todos os demais componentes do sistema.
- As fontes de alimentação a plasma da Hypertherm são projetadas para oferecer eficiência em energia e produtividade líderes no setor, com eficiência energética superior a 90% e fatores de potência de até 0,98. Grande eficiência energética, longa vida útil dos consumíveis e fabricação enxuta levam ao uso de menos recursos naturais e a um impacto ambiental reduzido.



# Hypertherm®

**Corte com confiança®**

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

Hypertherm, MAX, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance e HPR são marcas comerciais da Hypertherm, Inc., e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou outros países.

© 09/2012 Hypertherm, Inc. Revisão 0  
870897 Português / Portuguese

## Dados de operação

**Capacidade de corte praticamente isento de escória – aço-carbono** 20 mm (3/4 pol)

**Capacidade de perfuração de produção – aço-carbono** 32 mm (1 1/4 pol)

**Separação\* – aço-carbono** 75 mm (3 pol)

**Chanfro – Os consumíveis de 200 A comportam uma capacidade de chanfro de até 45°.**

Material	Corrente (A)	Espessura (mm)	Velocidade de corte aproximada (mm/min)	Espessura (pol)	Velocidade de corte aproximada (pol/min)			
<b>Aço-carbono</b>	Plasma a ar Proteção de ar	50	1 3	8050 3760	20 GA 0.135	325 110		
		130	6 12	3865 2045	1/4 1/2	150 75		
	200		6 12 20 25 32 50	4885 2794 1415 940 630 215	1/4 1/2 3/4 1 1 1/4 2	190 110 60 35 25 8		
		Plasma de O <sub>2</sub> Proteção de ar	50	1 3	6775 3650	20 GA 0.135	270 130	
			130	6 12	3925 2200	1/4 1/2	150 80	
		200		6 12 20 25 32 50	6210 3415 1920 1430 805 270	1/4 1/2 3/4 1 1 1/4 2	235 130 80 55 32 10	
			<b>Aço inoxidável</b>	Plasma de N <sub>2</sub> Proteção de N <sub>2</sub>	200	12 20	220 1140	1/2 3/4
	Plasma a ar Proteção de ar				200	12	3050	1/2
				200	20	1520	3/4	60

\* Espessura que pode ser separada a aproximadamente 125 mm/min (5 pol/min) com qualidade de corte reduzida. O corte na espessura de separação não deve ser efetuado com frequência.

