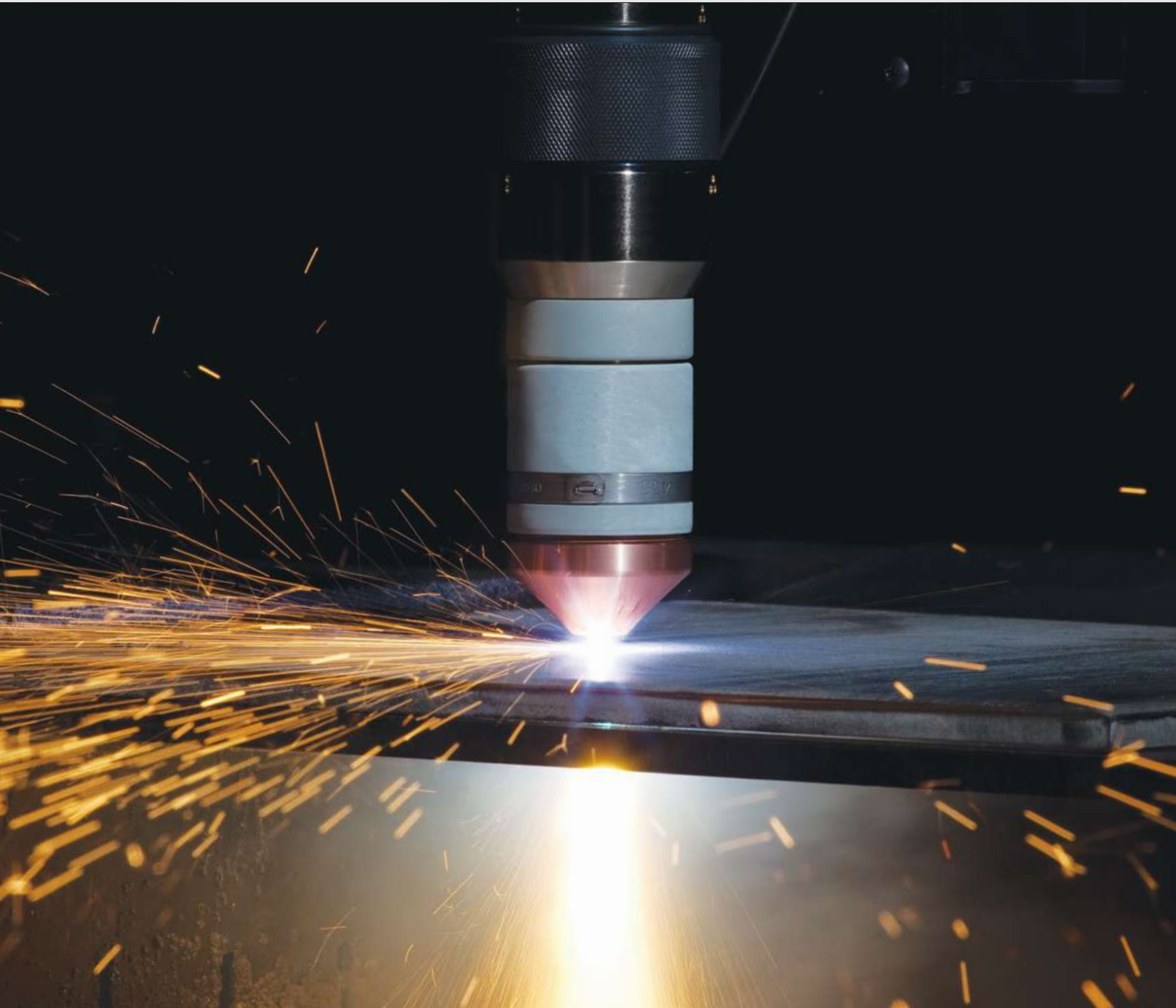


# MAXPRO200<sup>®</sup>

Sistema de corte por plasma aire y oxígeno LongLife<sup>®</sup>



Productividad maximizada. Fácil operación. Rendimiento confiable.

# 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.

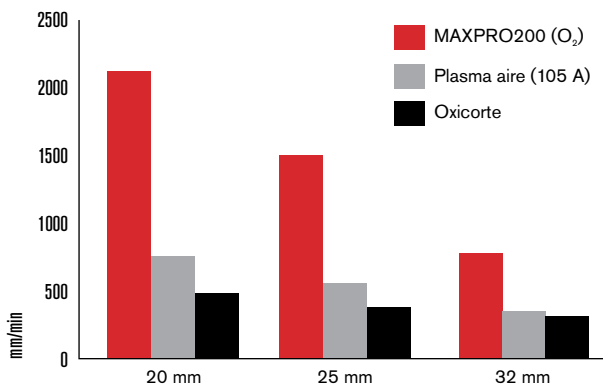
## Productividad maximizada

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.



## Altas velocidades de corte = máxima productividad



## 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.



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

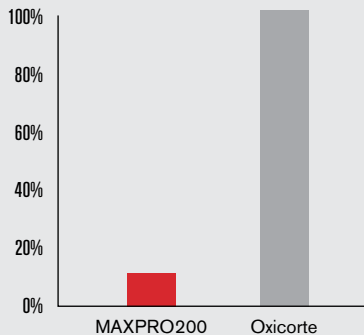
# Avance a una tecnología superior

## 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.
- 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

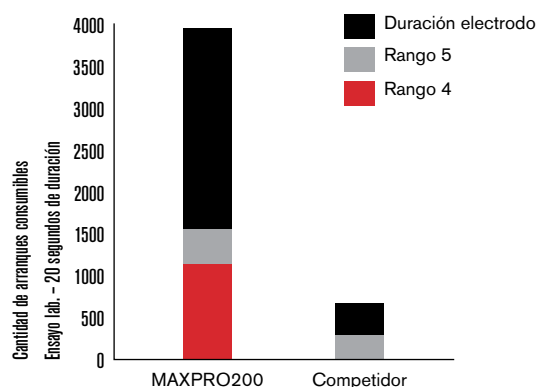
Creado y ensayado siguiendo los mismos métodos probados de diseño de la familia de productos HyPerformance® HPRXD®, garantiza mayor confiabilidad en las condiciones de corte más exigentes.

- 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

200 A, aire/aire



Antorcha manual 65° MAXPRO200

Antorcha manual 90° MAXPRO200

Antorcha mecanizada recta MAXPRO200

Antorcha mecanizada de desconexión rápida MAXPRO200



## 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 VDC
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 VDC
Dimensiones	102 cm L, 69 cm A, 105 cm P
Peso	335 kg
Alimentación de gas	
Gas plasma	Aire, O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub>
Gas protección	Aire, N <sub>2</sub>
Presión alimentación de gas	6,2 +/- 0,7 bar



## Antorcha manual y ranurado

- Antorcha manual de 200 A, capaz de cortar hasta 75 mm 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.

Para más información, visite: [www.hypertherm.com](http://www.hypertherm.com)

Hypertherm, MAXPRO, LongLife, CoolFlow, TrueFlow, HyPerformance y HPR son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

Visite [www.hypertherm.com/patents](http://www.hypertherm.com/patents) para conocer más detalles sobre los números y tipos de patentes de Hypertherm Associates.

© 9/2022 Hypertherm, Inc. Revisión 4

870893 Español/Spanish



## Datos operativos

Capacidad de corte prácticamente sin escoria - acero al carbono	20 mm
Capacidad de perforación de producción - acero al carbono	32 mm
Corte de separación* - acero al carbono	75 mm
Bisel - los consumibles de 200 A aseguran el corte en bisel hasta 45°	

Material	Corriente (A)	Espesor (mm)	Velocidad de corte aproximada (mm/min)
<b>Acero al carbono</b>			
Plasma aire	50	1	8050
Protección aire		3	3760
Plasma aire	130	6	3865
Protección aire		12	2045
Plasma aire	200	6	4885
Protección aire		12	2794
		20	1415
		25	940
		32	630
		50	215
Plasma O <sub>2</sub>	50	1	6775
Protección aire		3	3650
Plasma O <sub>2</sub>	130	6	3925
Protección aire		12	2200
Plasma O <sub>2</sub>	200	6	6210
Protección aire		12	3415
		20	1920
		25	1430
		32	805
		50	270
<b>Acero inoxidable</b>			
Plasma N <sub>2</sub>	200	12	2260
Protección N <sub>2</sub>		20	1190
Plasma aire	200	12	3320
Protección aire		20	1440
<b>Aluminio</b>			
Plasma N <sub>2</sub>	200	12	3370
Protección N <sub>2</sub>		20	1630
Plasma aire	200	12	3370
Protección aire		20	1625

\* 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.

## Corte con confianza

- Hypertherm Associates tiene la certificación ISO 9001:2000.
- La garantía total de Hypertherm Associates 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.

Como compañía 100% propiedad de los asociados, nos enfocamos en brindar una experiencia al cliente de primer nivel. [www.hyperthermassociates.com/ownership](http://www.hyperthermassociates.com/ownership)

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm Associates. [www.hyperthermassociates.com/environment](http://www.hyperthermassociates.com/environment)

100% propiedad de los asociados

