

Siedem przyczyn przewagi systemów plazmowych nad systemami paliwowo-tlenowymi

Plazma szybko staje się najczęściej wybieraną technologią



Utworzona za pośrednictwem elektrycznie naładowanego gazu i wytwarzana przy użyciu sprężonego powietrza plazma może ciąć metal o grubości do 56 mm. Systemy Powermax® są przenośne i łatwe w obsłudze oraz zapewniają większe szybkości cięcia niż systemy paliwowo-tlenowe.

Siedem przyczyn przewagi systemów plazmowych nad systemami paliwowo-tlenowymi

1. Lepsza jakość cięcia

Plazma tnie przy mniejszej ilości żużlu, przy mniejszym wykrzywieniu i mniejszej strefie nagrzewania.

2. Szybsze cięcie większej liczby części

Dzięki zauważalnie większej szybkości cięcia systemy plazmowe przewyższają systemy paliwowo-tlenowe nawet bez uwzględnienia charakterystycznego dla procesu paliwowo-tlenowego czasu wstępnego ogrzewania i operacji dodatkowych.

3. Mniejszy koszt wytworzenia części

Ponieważ koszty eksploatacji rozkładają się na więcej części wytworzonych w ciągu godziny, a czas poświęcony na operacje dodatkowe jest mniejszy, koszt wytworzenia jednej części jest niższy.

4. Więcej zysków

Niższe koszty eksploatacji oraz lepsza produktywność oznaczają więcej zysków.

5. Łatwość obsługi

Brak konieczności regulacji gazów i zwracania uwagi na chemię płomienia. Nie trzeba również zachowywać odsunięcia. Palniki Hypertherm zaprojektowano z myślą o przesuwaniu (ciągnięciu) palnika wzdłuż płyty.

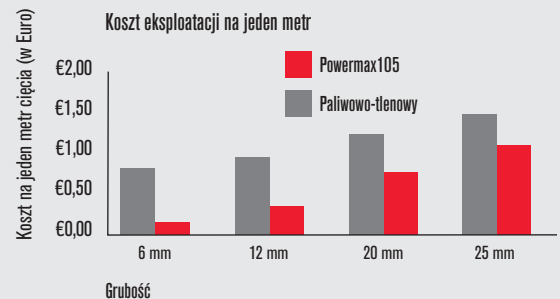
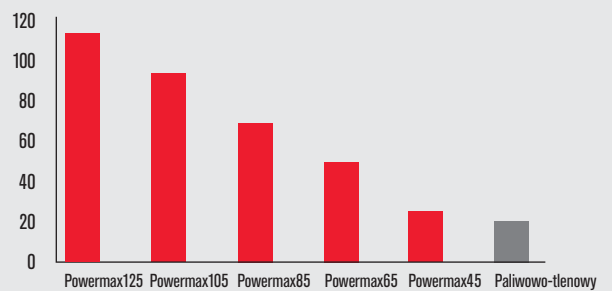
6. Większa wszechstronność

Cięcie stali miękkiej, aluminium, stali nierdzewnej, miedzi i większości innych metali. Cięcie ręczne, przecinarką do szyn i rur lub na stole X-Y. Cięcie metalu ułożonego w stos, kratownicy, a nawet żarzewiałych i lakierowanych elementów.

7. Lepsze bezpieczeństwo dzięki stosowaniu tylko powietrza

Nie jest wymagana obecność gazów palnych. W systemach Powermax jedynym wymaganym gazem jest sprężone powietrze. Najpopularniejszy gaz paliwowy w systemie paliwowo-tlenowym to acetylen — bardzo łatwopalny i niestabilny gaz.

Porównanie szybkości cięcia stali miękkiej o grubości 12 mm



Przykład cięcia plazmowego



Przykład cięcia paliwowo-tlenowego



Który system Powermax jest odpowiedni dla Ciebie?

Bez względu na zastosowanie – cięcie ręczne lub na stole, za pomocą przecinarki do szyn lub rur, metalu grubego lub cienkiego – zawsze znajdziesz system Powermax, który jest dla Ciebie odpowiedni.

	Powermax30 XP	Powermax30 AIR	Powermax45	Powermax65	Powermax85	Powermax105	Powermax125
Zalecana	10 mm	8 mm	12 mm	20 mm	25 mm	32 mm	38 mm
Odcięcie	16 mm	16 mm	25 mm	32 mm	38 mm	50 mm	57 mm
Napięcie wejścia	CSA 120-240 V, 1 faza CE 120-240 V, 1 faza CCC 120-240 V, 1 faza	CSA 120-240 V, 1 faza CE 120-240 V, 1 faza	CSA 200-240 V, 1 faza CE 230 V, 1 faza CE 400 V, 3 fazy	CSA 200-480 V, 1 faza 200-600 V, 3 fazy CE 400 V, 3 fazy	CSA 200-480 V, 1 faza 200-600 V, 3 fazy CE 400 V, 3 fazy	CSA 200-600 V, 3 fazy CE 230-400 V, 3 fazy CE/CCC 400 V, 3 fazy/380 V, 3 fazy	CSA 480/600 V, 3 fazy CE 400 V, 3 fazy CCC 380 V, 3 fazy
Szybkość przepływu gazu / ciśnienie	113 l/min przy 5,5 bara	Nie dotyczy	170 l/min przy 5,5 bara	189 l/min przy 5,9 bara	189 l/min przy 5,9 bara	217 l/min przy 5,9 bara	260 l/min przy 5,9 bara
Cykl pracy	35%	35% 240 V 20% 120 V	50%	50%	60%	80%	100%
Moc znamionowa silnika (maksymalna)	5,5 kW	5,5 kW	8 kW	15 kW	20 kW	30 kW	40 kW
Masa z palnikiem	CSA 9,7 kg CE/CCC 9,5 kg	CSA/CE 13,4 kg	CSA 17 kg CE 16 kg	CSA 29 kg CE 26 kg	CSA 32 kg CE 28 kg	CSA 45 kg CE 45 kg (230-400 V) CE/CCC 41 kg (400 V/380 V)	CSA 48 kg (480 V) 48 kg (600 V) CE 49 kg (400 V) CCC 45 kg (380 V)



Więcej informacji w witrynie www.PlasmaVersusOxyfuel.com

Hypertherm i Powermax to znaki handlowe firmy Hypertherm Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

Jedną z najbardziej trwałych wartości Hypertherm jest minimalizacja szkodliwego wpływu na środowisko naturalne. Dążenie do realizacji tego celu jest niezwykle ważne w kontekście sukcesu naszego i naszych klientów. Stale staramy się poprawiać nasze zaangażowanie w ochronę środowiska. Jest to proces, na którym bardzo nam zależy.

© 4/2015 Hypertherm Inc. Wersja 4
89570H Polski / Polish

Hypertherm®
Cut with confidence®

★★★★
PLATINUM
PARTNER
2015

FIGEL®

TECHNIKA SPAWALNICZA

www.figel.pl

Figel Centrala
80-298 Gdańsk, ul. Jesienna 23
tel. + 48 58 340 06 78
figel@figel.pl

Figel Gliwice
44-100 Gliwice, ul. Chorzowska 44B
tel. + 48 32 270 43 50
gliwice@figel.pl

Figel Warszawa
05-800 Pruszków, Al. Jerozolimskie 476
tel. + 48 22 723 90 36
warszawa@figel.pl