

Hypertherm®

Cięcie powierzchniowe z systemami plazmowymi Powermax®

Cięcie bliżej elementu właśnie stało się łatwiejsze



Proces FlushCut™ dostępny do wybranych systemów Powermax zapewnia użytkownikom możliwość cięcia bliżej materiałów bazowych niż kiedykolwiek wcześniej.

Zmniejsz ilość czasochłonnego i kosztownego szlifowania

Cięcie blisko powierzchni przydatne podczas usuwania zaczepów i innych elementów mocujących było zwykle wykonywane poprzez cięcie paliwowo-tlenowe lub żłobienie łukiem węglowym, a następnie przez pracochlonne szlifowanie. Technologia FlushCut do systemów plazmowych Powermax to nowy, bardziej efektywny proces do wymagających zastosowań usuwania materiału.

Opatentowana konstrukcja materiałów eksploatacyjnych do technologii FlushCut to między innymi skośny otwór dyszy podający łuk plazmowy pod kątem 45 stopni — co w praktyce oznacza zagięcie łuku. Ta wyjątkowa konstrukcja sprawia, że użytkownicy systemów Powermax mogą ciąć bliżej powierzchni niż kiedykolwiek wcześniej. Zmniejsza to znacznie wymogi związane z dodatkowym szlifowaniem i zwiększa szansę ponownego wykorzystania uch zaczepowych, osprzętu mocującego i tymczasowych uchwytów spawanych.

Zalety procesu Powermax® FlushCut™ w porównaniu do cięcia paliwowo-tlenowego i żłobienia łukiem węglowym w zastosowaniach cięcia powierzchniowego

Porównanie cięcia FlushCut i cięcia paliwowo-tlenowego

- Strefa nagrzewania (HAZ, Heat Affected Zone) w procesie FlushCut jest znacznie mniejsza niż strefa HAZ w procesie paliwowo-tlenowym, co pozwala ciąć bliżej powierzchni i przy mniejszych wymogach związanych ze szlifowaniem.
- Ponieważ strefa HAZ w procesie paliwowo-tlenowym jest większa, operatorzy muszą ciąć zaczepy i mocowania wyżej, a to sprawia, że bardzo często nie można tych elementów ponownie wykorzystać.

Porównanie procesu FlushCut ze żłobieniem łukiem węglowym

- Podczas żłobienia zaczepów i mocowań łukiem węglowym do usunięcia materiału są wymagane co najmniej dwa przebiegi, natomiast w procesie FlushCut wystarcza zaledwie jeden przebieg cięcia.
- Żłobienie łukiem węglowym wiąże się z większym ryzykiem zagłębienia w element obrabiany, skutkującym ewentualną koniecznością wykonania kosztownej i czasochłonnej naprawy.

Materiały eksploatacyjne FlushCut do palników serii Duramax® w systemach Powermax105

Minimalne wielkości zamówienia	1	1	1	1	5
Typ palnika	Pierścień mocujący	Nasadka	Zespół dyszy/osłony	Pierścień zawirowujący	Elektroda
Ręczny/zmechanizowany* (65-105 A)	420540	420536	420533	420539	220842**
Liczba sztuk w zestawie	1	1	1	1	1
Zestaw startowy z materiałami FlushCut – 428647	420540	420536	420533	420539	220842

* Materiały eksploatacyjne FlushCut nie są zgodne z palnikami Duramax® RT.

** 220842 to standardowa elektroda Duramax®.

Materiały eksploatacyjne FlushCut do palników serii Duramax® Hyamp™ w systemach Powermax105 /125

Minimalne wielkości zamówienia	1	1	1	1	1
Typ palnika	Pierścień mocujący	Nasadka	Zespół dyszy/osłony	Pierścień zawirowujący	Elektroda
Ręczny/zmechanizowany* (85-125 A)	420485	420490	420489	420484	420553
Liczba sztuk w zestawie	1	1	1	1	1
Zestaw startowy z materiałami FlushCut – 428713	420485	420490	420489	420484	420553

* Materiały eksploatacyjne FlushCut nie są zgodne z palnikami Duramax® RT.

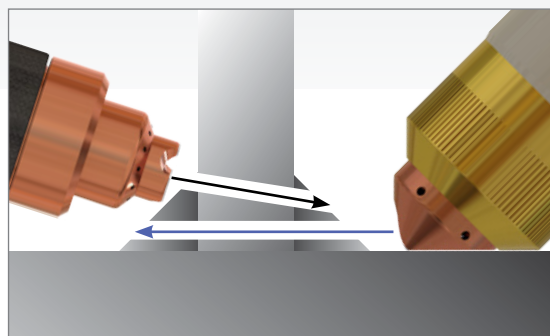


Stosując materiały eksploatacyjne FlushCut, można się spodziewać, że po usunięciu zaczepu, mocowania lub ucha na elemencie obrabianym pozostanie mniej niż 5 mm materiału.



Po usunięciu mocowania operatorzy mogą zmniejszyć natężenie prądu systemu i oczyścić miejsce z resztek materiału bez pogłębiania elementu obrabianego. Czyszczenie FlushCut jeszcze bardziej ogranicza potrzebę szlifowania.

Standardowy FlushCut



Nieoptymalny kąt cięcia

Optymalny kąt cięcia



Aby dowiedzieć się więcej o procesie FlushCut, zeskanuj ten kod lub odwiedź witrynę: www.hypertherm.com/FlushCut



Hypertherm, FlushCut, Hyamp, Powermax i Duramax 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.

© 1/2017 Hypertherm Inc. Wersja 2
897270PL Polski / Polish



Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

