

# Hypertherm®

## Consumabili Centricut per Kjellberg® HiFocus® 130/160i

**NOVITÀ! I consumabili in acciaio inox hanno una durata maggiore e un'eccellente qualità di taglio a costi generali ridotti**

AGGIORNAMENTO DELLA TECNOLOGIA

**Passa ai consumabili con prestazioni Centricut per ridurre i costi di taglio senza compromettere la qualità del taglio e la produttività.**

### Costo totale più basso

- Durata maggiore fino al 33% rispetto ai consumabili OEM su acciaio inox
- I prodotti Centricut hanno prezzi competitivi
- Costi di inventario ridotti mediante la disponibilità in loco e la rapidità di consegna

### Cut with confidence con Hypertherm

- In qualità di leader mondiale indiscusso del taglio plasma, Hypertherm incorpora le più recenti tecnologie di processo in tutti i prodotti consumabili
- Progettati con tolleranze essenziali per il funzionamento per offrire sempre un prodotto di ottima qualità
- La produzione di precisione dei consumabili garantisce l'affidabilità del processo di taglio
- Supporto tecnico a livello globale del processo plasma
- Di facile utilizzo, non è necessaria alcuna configurazione particolare

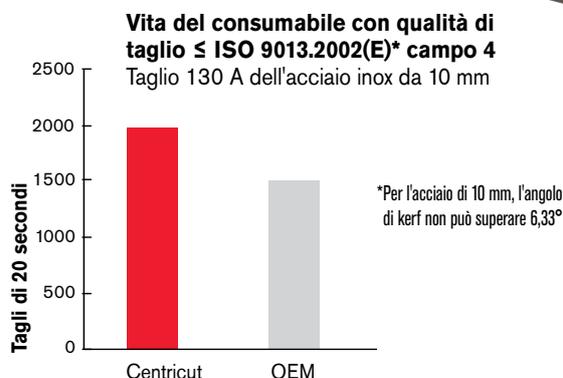
### COMPATIBILE CON

#### Torçe Kjellberg

- PerCut 160
- PerCut 170
- PerCut 370.1



**CENTRICUT**  
Innovazione. Integrità. Hypertherm



### Per ottenere una vita utile massima dei consumabili

Un elettrodo SilverLine utilizzato completamente avrà una profondità dell'erosione pari a 2,5 mm.

**Serrare adeguatamente il cappuccio dell'ugello:** accertarsi che il cappuccio dell'ugello sia correttamente sigillato contro l'ugello in modo da mantenere una corretta tenuta e prevenire eventuali perdite.

**Spurgare la torcia e controllare eventuali perdite:** dopo aver sostituito qualsiasi parte, spurgare la torcia per almeno 30 secondi in modo da rimuovere l'umidità residua. Controllare eventuali perdite.

**Regolare il flusso di gas:** il flusso % del gas di plasma è fondamentale. Un flusso elevato causa un'usura rapida e un difficile avvio dell'elettrodo. Un flusso basso causa a sua volta la formazione di archi incontrollabili (consultare le tabelle di taglio del manuale di istruzioni).

**Eseguire lo sfondamento alla corretta altezza:** uno sfondamento a un'altezza troppo bassa causa la formazione di metallo fuso (schizzi) contro il cappuccio del gas di diffusione e l'ugello. È la causa più comune di guasto prematuro dell'ugello. Uno sfondamento a un'altezza troppo elevata potrebbe comportare invece trasferimento dell'arco rallentato e mancate accensioni.

**Regolare la tensione dell'arco:** man mano che l'elettrodo si usura, la torcia si avvicina alla lamiera. Per mantenere un'altezza di taglio ottimale, aumentare la tensione d'arco a incrementi di 2 V, fino a un valore 10 V superiore rispetto all'impostazione iniziale.

**Evitare l'allungamento dell'arco:** ciò potrebbe verificarsi durante il taglio della nervatura o quando l'uscita viene programmata in modo errato. Questo riduce la vita utile dei consumabili.

**Pulire l'ugello e il cappuccio del gas di diffusione:** pulire periodicamente l'ugello e il cappuccio del gas di diffusione per rimuovere gli schizzi. In questo modo si impedisce la formazione di archi doppi che riducono la vita utile dei consumabili.

**Regolare il flusso del gas di diffusione:** un flusso del gas di diffusione corretto durante il preflusso protegge l'ugello e il cappuccio del gas di diffusione da eventuali danneggiamenti. Assicurarsi che il preflusso sia regolato secondo le tabelle di taglio del manuale di istruzioni.

**I prodotti Centricut hanno una lunga durata dei consumabili e una qualità di taglio eccezionale ad un prezzo competitivo.**


**ELENCO COMPONENTI**

Numero di riferimento	Numero articolo	Descrizione	Numero Centricut
<b>Consumabili – acciaio al carbonio</b>			
1.	S002X	Elettrodo SilverLine	C109-1010
	S012X	Elettrodo SilverLine	C109-1030
3.	Z111A	Distanziatore	C106-303
4.	Z101	Cappuccio guida gas, 0,4 mm, 3x cw	C106-153
	Z102	Cappuccio guida gas, 0,4 mm, 2x cw	C109-154
5.	Z111	Cappuccio guida gas	K106-253
6.	S2006X	Ugello, 0,6 mm, 25 A	C109-406
	S2007X	Ugello, 0,7 mm, 35 A	C109-407
	S2008X	Ugello, 0,8 mm, 50/60 A	C109-408
	S2009X	Ugello, 0,9 mm, 70/80 A	C109-409
	S2010X	Ugello, 1,0 mm, 80/90 A	C109-410
	S2011X	Ugello, 1,1 mm, 90/100 A	C109-411
	S2112X	Ugello, 1,2 mm, 100 A	C109-112
	S2012X	Ugello, 1,2 mm, 100/130 A	C109-412
	S2014X	Ugello, 1,4 mm, 130/160 A	C109-414
	S2114X	Ugello, 1,4 mm, 130 A	C109-114
	S2016X	Ugello, 1,6 mm, 160 A	C109-416
	S2116X	Ugello, 1,6 mm, 160 A	C109-116
8.	S3004	Cappuccio ugello, 0,4 mm	K109-160
	S3008	Cappuccio ugello, 0,8 mm	C109-162
	S3028	Cappuccio ugello, 0,8 mm	K109-622
9.	Z4015	Cappuccio gas di diffusione, 1,5 mm	C106-561
	Z4020	Cappuccio gas di diffusione, 2,0 mm	C106-571
	Z4022	Cappuccio gas di diffusione, 2,2 mm	C109-551
	Z4025	Cappuccio gas di diffusione, 2,5 mm	C106-581
	Z4030	Cappuccio gas di diffusione, 3,0 mm	C106-591
	Z4140	Cappuccio gas di diffusione, 4,0 mm	C106-171
11.	Z501	Cappuccio di protezione	C106-081
	S901	Tubo di raffreddamento	K109-152
<b>Novità Consumabili – acciaio inox</b>			
2.	S042	Elettrodo, HiFinox	C109-510
	S052	Elettrodo, FineFocus	C109-1510
4.	Z101	Cappuccio guida gas, 0,4 mm	C106-153
5.	Z111	Cappuccio guida gas	K106-253
6.	S2007X	Ugello, 0,7 mm, 35 A	C109-407
	S2008X	Ugello, 0,8 mm, 50/60 A	C109-408
7.	S2514X	Ugello, 1,4 mm, 120 A	C109-614
	S2516X	Ugello, 1,6 mm, 140 A	C109-616
	S2518X	Ugello, 1,8 mm, 160 A	C109-618
8.	S3008	Cappuccio ugello, 0,8 mm	C109-162
	S3018	Cappuccio ugello, 0,8 mm	C109-621
10.	Z4530	Cappuccio gas di diffusione, 3,0 mm	C106-1581
	Z4535	Cappuccio gas di diffusione, 3,5 mm	C109-580
	Z4540	Cappuccio gas di diffusione, 4,0 mm	C106-1591
	Z4545	Cappuccio gas di diffusione, 4,5 mm	C109-590
11.	Z501	Cappuccio di protezione, Z501	C106-081
	S901	Tubo di raffreddamento	K109-152

**Per informazioni sul distributore più vicino, contattare Hypertherm.**

# Hypertherm®

**Consumabili Centricut per Kjellberg**

**Hypertherm, Inc.**  
 Hanover, NH 03755 USA  
 Tel. 1 603-643-3441

**Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.**  
 Cina 200052  
 Tel. 86-21 5258 3330 / 1

**Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd.**  
 Chennai, Tamil Nadu  
 Tel. 91 0 44 2834 5361

**Hypertherm México, S.A. de C.V.**  
 Messico, D.F.  
 Tel. 52 55 5681 8109

**Hypertherm Europe B.V.**  
 4704 SE Roosendaal, Paesi Bassi  
 Tel. 31 165 596907

**Hypertherm (S) Pte Ltd.**  
 Singapore 349567  
 Tel. 65 6 841 2489

**Hypertherm Brasil Ltda.**  
 Guarulhos, SP - Brasile  
 Tel. 55 11 2409 2636

Hypertherm, Centricut e SilverLine sono marchi depositati di Hypertherm, Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri paesi. Tutti gli altri marchi depositati appartengono ai rispettivi proprietari. Hypertherm non è affiliata in alcun modo con Kjellberg.