

Die Technologien CoolFlow™ und SilverLine® verbessern die Prozess-Standzeit der Verschleißteile!

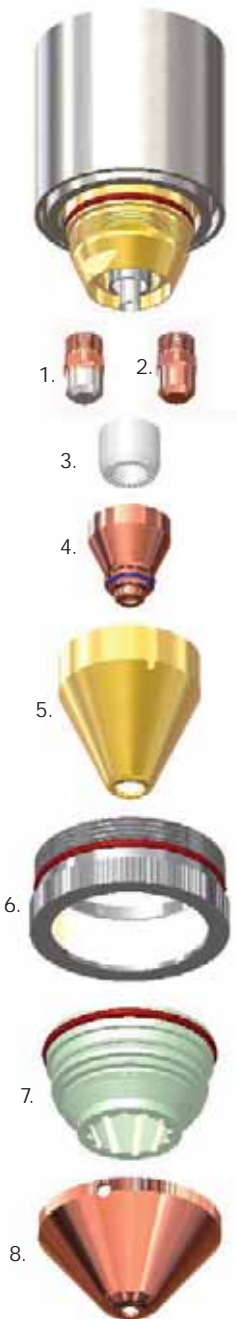
Die zum Patent angemeldeten CoolFlow-Düsen und patentierten SilverLine-Elektroden verbessern die Schnittqualität und die Standzeit der Verschleißteile – somit können Sie mit einem Satz Verschleißteile mehr Metall schneiden. Beachten Sie die Anweisungen auf dieser Seite. Je mehr Sie schneiden, desto mehr sparen Sie!



Centricut-Produkt für Kjellberg

FineFocus 800, 900

Schnelleinrichtung



Zur Erlangung einer maximalen Standzeit der CoolFlow-Düse

Bei sorgfältigem Einsatz kann die CoolFlow-Düse im Verhältnis 1:1 mit der SilverLine-Elektrode halten.

Düsenkappe korrekt festziehen: Stellen Sie sicher, dass die Düsenkappe dicht an der Düse sitzt, um eine korrekte Abdichtung zu erhalten und um Undichtigkeiten vorzubeugen.

Lochstechen bei korrekter Höhe: Lochstechen bei zu geringer Höhe verursacht, dass geschmolzenes Metall (Spritzer) die Düsenkappe und die Düse trifft. Dies ist die häufigste Ursache für vorzeitiges Düsenversagen. Lochstechen bei zu großer Höhe kann eine langsame Lichtbogenübertragung und Fehlzündungen verursachen.

Düse und Düsenkappe reinigen: Düse und Düsenkappe regelmäßig reinigen, um Spritzer zu entfernen. Hierdurch wird einer Doppellichtbogenbildung vorgebeugt.

Pilotlichtbogenspannung regulieren: Während sich die Teile abnutzen, ist die Lichtbogenspannung in 2-Volt-Schritten zu erhöhen, damit die Düsenkappe nicht auf der Platte entlang schleift. Düsenkappe und Düse werden beschädigt, wenn der Brenner während des Schneidens mit der Platte in Kontakt kommt.

Zur Erlangung maximaler SilverLine-Elektroden-Standzeit

Eine vollständig abgenutzte SilverLine-Elektrode hat eine Einbrenntiefe von 1,5 mm.

Brenner durchspülen: Spülen Sie den Brenner nach jedem Teilewechsel mindestens 30 Sekunden lang, um Restfeuchtigkeit zu beseitigen.

Undichtigkeitsprüfung: Prüfen Sie den Brenner nach dem Durchspülen auf Undichtigkeiten, um sicherzustellen, dass alle O-Ringe und Metall-auf-Metall-Dichtungen konstruktionsgemäß funktionieren.

Gasdurchflüsse einstellen: Die Plasmagas-Durchflussmenge ist entscheidend. Ein hoher Durchfluss verursacht rasche Elektrodenabnutzung und schwierige Starts. Ein niedriger Durchfluss verursacht unkontrollierte Lichtbogenbildung. (Siehe Tabellen für das Schneiden in der Betriebsanleitung.)

Lichtbogenspannung regulieren: Während sich die Elektrode abnutzt, bewegt sich der Brenner mehr auf die Platte zu. Um dies auszugleichen, ist die Lichtbogenspannung in 2-Volt-Schritten auf bis zu 10 Volt höher als die Anfangseinstellung zu erhöhen.

Lichtbogenausdehnung vermeiden: Diese kann auftreten, wenn rechteckige Teile aus einer Platte herausgeschnitten werden oder wenn in herunterfallende Teile hinausgeführt wird. Diese „Auslöschungen“ verkürzen die Elektroden-Standzeit um 10 oder mehr Starts pro Vorkommnis.

Artikelnummer	Beschreibung	Centricut-Nummer	Luft	Sauerstoff
1. .11.828.921.300	SilverLine-Elektrode, K2-XL	C53-1000		X
2. .12.40870	Elektrode, K2	C53-870	X	
3. .12.40860	Gasführungskappe	C53-860	X	X
4. .11.828.901.420	CoolFlow-Düse, L1-XL, 160 A	C53-920	X	X
.11.828.901.425	CoolFlow-Düse, L2-XL, 250 A	C53-925	X	X
.11.828.901.427	CoolFlow-Düse, L4-XL, 300 A	C53-927	X	X
5. .12.37790	Düsenkappe	C53-790	X	X
6. .11.833.101.261	Schutzkappe	K53-261	X	X
7. .11.833.101.271	Wirbelgasdüse	K53-271	X	X
8. .11.833.111.156	Wirbelgaskappe, 4,0 mm	K53-1156	X	X
.11.833.101.158	Wirbelgaskappe, 5,0 mm	C53-158	X	X



CoolFlow-Düsen sind für die Optimierung der Schnittqualität und Schneidgeschwindigkeit konstruiert worden.

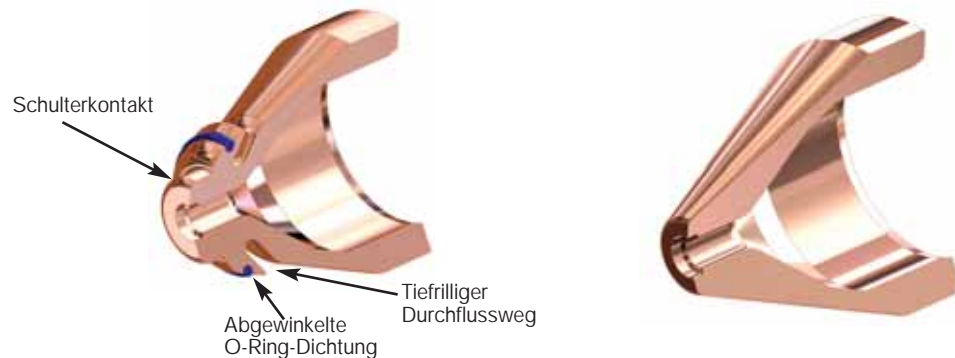
CoolFlow-Düsen sind zur Optimierung der Schnittqualität und Schneidgeschwindigkeit konstruiert worden, während sie über eine lange Verschleißteil-Standzeit verfügen. Wir verwenden modernste Computer-Modellerstellung zur Analyse des Kühlmittelflusses und der Wärmeübertragung, um die Konstruktion zu optimieren. CoolFlow-Düsen wurden umfangreichen Labor- und Feldtests unterzogen und sind nach genauesten Qualitätsstandards hergestellt.

Die Hauptmerkmale dieser Düsenkonstruktion umfassen folgende Punkte:

1. Tiefrilliger, geschwungener Durchflussweg – der so konstruiert ist, dass der Kühlmittelfluss den heißesten Bereich der Düse versorgt, wodurch Stauungen beseitigt werden und die Konvektionskühlung maximiert wird.
2. Abgewinkelte O-Ring-Dichtung – ist dichter als konventionelle Metall-auf-Metall-Dichtungen und abseits der heißen Zone der Düse positioniert, um Ausfälle zu vermeiden.
3. Schulterkontakt – durch den die Düsenkappe zuverlässig positioniert und eine Leitungskühlung der Düse bereitgestellt wird.

Centricut CoolFlow-Düse

OEM-Düse



Bei der SilverLine-Technologie wird eine Silberspitze auf eine Kupferelektrodenbasis aufgeschweißt. Der Einsatz des Hafnium-Emitters in eine Vollsilberspitze statt in eine Kupferspitze schafft mehrere Vorteile.

1. Die Hafnium-Silber-Verbindung ist stärker und ermöglicht eine größere Einbrandtiefe in das Hafnium während des Einsatzes der Elektrode.
2. Durch das Diffundieren von mehr Hitze während des Einsatzes verlangsamt das Silber den Grad des Hafnium-Verschleißes.
3. Optimierung von Kosten/Leistung, denn Silber wird nur dort verwendet, wo es von Nutzen ist.

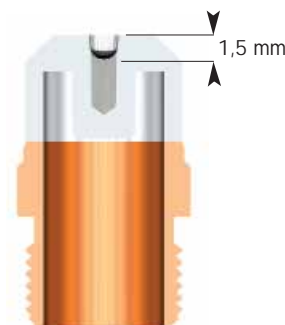
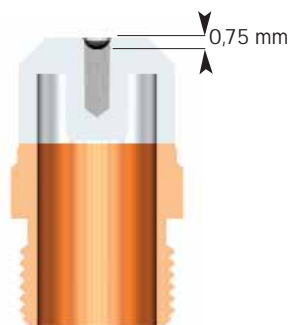
All diese Vorteile kombinieren sich zu einer längeren Elektroden-Standzeit und verringern die Schneidkosten.

Zur Hälfte abgenutzte Elektrode

Diese SilverLine-Elektrode ist nur zur Hälfte abgenutzt. Die Einbrandtiefe in der Mitte des Teils misst 0,75 mm. Elektroden werden oft vorzeitig ausgetauscht, weil sich die Schnittqualität wegen Düsenversagen verschlechtert hat. Eine längere Standzeit kann erreicht werden, indem die Düse ausgetauscht und die Elektrode weiter im Einsatz belassen wird.

Vollständig abgenutzte Elektrode

Diese SilverLine-Elektrode hat ihren vollen Einsatz gebracht. Die Einbrandtiefe beträgt 1,5 mm. Der Bediener hat die Lichtbogen-Spannung zwischen dem ersten und letzten Schnitt um 10 Volt erhöht. Hierdurch wird während der Standzeit der Elektrode ein konstanter Abstand zwischen Brenner und Werkstück aufrecht erhalten.



Hypertherm®

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

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

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

Hypertherm Europe B.V.
4704 SE Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel

HYPERTHERM BRASIL LTDA.
Guarulhos, SP - Brasil
55 11 6409 2636 Tel

www.hypertherm.com

Centricut, Hypertherm, CoolFlow und SilverLine sind Warenzeichen der Hypertherm, Inc. und können in den USA und/oder anderen Ländern registriert sein. Alle anderen Warenzeichen sind im Besitz der jeweiligen Eigentümer. Hypertherm ist in keiner Weise Kjellberg angegliedert.