CENTRICUT®
Innovazione. Integrità. Hypertherm

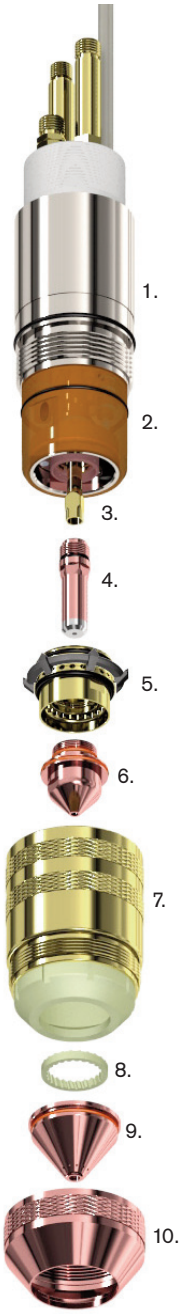
Perché scegliere tra velocità, qualità di taglio e durata dei consumabili?

Passando ai consumabili XP3™ è possibile aumentare la velocità di taglio e la durata dei consumabili senza sacrificare la qualità di taglio. Le 3 tecnologie avanzate – SilverLine™, CoolFlow™ e MultiPort™ – offrono maggiori vantaggi per il vostro processo di taglio rispetto ai consumabili OEM.

Consumabili Centricut XP3 per ESAB®

PT-600 e PT-19XLS

Configurazione Rapida



Come ottenere la massima durata dei consumabili

Un elettrodo SilverLine completamente usurato avrà una profondità di cratere di 3,3 mm. Questo valore è maggiore quello raccomandato per i consumabili normali, pari a 2,3 mm.

Se utilizzato correttamente, l'ugello CoolFlow presenta una durata pari a quella dell'elettrodo SilverLine.

Spurgare la torcia: Dopo ogni sostituzione dei consumabili, spurgare la torcia per almeno 30 secondi per eliminare l'umidità residua.

Controllare che non vi siano perdite: Dopo aver spurgato la torcia, verificare la tenuta di tutte le o-ring.

Regolare la portata di gas: La portata del gas plasma rappresenta un fattore critico. Una portata troppo elevata causa una rapida usura dell'elettrodo e difficoltà di innesco. Una portata troppo bassa causa la formazione di archi incontrollati (vedi parametri sul retro).

Regolare la tensione dell'arco: Man mano che i consumabili si usurano, la torcia tende ad avvicinarsi alla lamiera. Per mantenere una distanza di taglio ottimale, aumentare la tensione dell'arco con incrementi di 2 V, fino ad un massimo di 20 V in più rispetto all'impostazione iniziale.

Evitare di uscire dalla lamiera: Questo si verifica quando l'arco si stira nel caso di tagli rettilinei che terminano fuori dalla lamiera oppure quando l'arco segue un pezzo mentre cade. Questo riduce infatti la durata dei consumabili.

Avvitare correttamente il cappuccio di tenuta dell'ugello: Assicurarsi che il cappuccio di tenuta realizzi una buona battuta contro l'ugello, per prevenire eventuali perdite.

Sfondare la lamiera da un'altezza corretta: Fare riferimento alla tabella di taglio riportata sul retro per individuare l'altezza di taglio ottimale. Uno sfondamento eseguito da un'altezza troppo alta causa la formazione di spruzzi di metallo fuso che vanno a colpire lo schermo e l'ugello – la causa più comune di guasto prematuro dell'ugello. Uno sfondamento eseguito da un'altezza troppo elevata causa mancate accensioni.

Regolare la portata del gas di protezione: Fare riferimento alle tabelle di taglio riportate sul retro per individuare la portata ottimale per il gas di protezione. Regolando la portata iniziale del gas di protezione al valore corretto si garantisce una protezione all'ugello ed allo schermo durante il processo di formazione dell'arco pilota.

Pulire l'ugello e lo schermo: Pulire periodicamente l'ugello e lo schermo per rimuovere gli spruzzi di metallo fuso. Questa operazione impedisce la formazione di doppi archi.

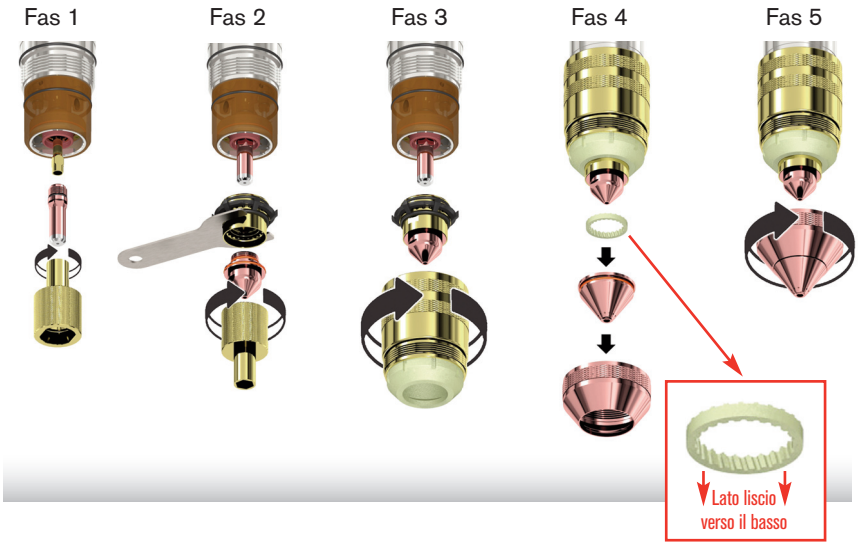
	Codice articolo	Riferimento	Descrizione
	C96-925	0558001825	Corpo torcia modulare
1.	C47-066	37066	Corpo torcia
2.	C47-083	37083	Corpo isolante
	C47-071	37071	Gruppo anello di contatto
3.	C96-621	0558001621	Porta elettrodo
	C47-142	0558002533/948142	Diffusore del gas, 4 fori, std
	C10-660	0558001625, 35660	Diffusore del gas, 8 fori, std
4.	C120-1010	N/A	Elettrodo SilverLine*
5.	C120-030	N/A	Gruppo base ugello CoolFlow**
	C120-010	N/A	Base ugello CoolFlow**
	C120-020	N/A	Convogliatore, refrigerante**
6.	C120-200	N/A	Punta ugello CoolFlow, 200 A**
	C120-260	N/A	Punta ugello CoolFlow, 260 A**
	C120-360	N/A	Punta ugello CoolFlow, 360 A**
7.	C47-082	37082	Cappuccio di tenuta ugello
8.	C47-944	21944	Diffusore, 100 – 600 A
9.	C120-920	N/A	Schermo MultiPort, 200 A*
	C120-900	N/A	Schermo MultiPort, 260 A*
	C120-936	N/A	Schermo MultiPort, 360 A*
10.	C47-081	37081	Tenuta schermo
	C120-013	N/A	Chiave, base ugello
	C120-012	N/A	Chiave, elettrodo/ugello

* brevettato
** brevetto in corso di registrazione

Parametri consigliati per il taglio ad ossigeno dell'acciaio al carbonio

Spessore	Corrente	Gas di innesco N_2	Gas di taglio O_2		Gas di protezione		Tensione d'arco	Altezza di taglio	Altezza iniziale	Velocità di taglio fuori acqua	Velocità di taglio sommerso	Ritardo di sfondamento	Larghezza del taglio (kerf)
					Innesco/ Taglio	Innesco/ Taglio							
mm	A	bar	bar (Auto)	Portata cfh	bar	Portata cfh	V	mm	mm	mm/min	mm/min	sec	mm
6	EPP	1,7	3,1	140	5,9	200	132	3,2	9,5	6350	5715	0,0	1,5
10	o	1,7	3,1	140	5,9	200	138	3,2	9,5	3937	3556	0,2	2,2
12	ESP	1,7	3,1	140	5,9	200	140	3,2	9,5	3073	2794	0,2	2,3
15		1,7	3,1	140	5,9	200	147	3,4	12,7	2540	2286	0,3	2,4
18		1,7	3,1	140	5,9	200	151	3,6	12,7	1930	1778	0,4	2,4
25	200	1,7	3,1	140	5,9	200	154	3,6	12,7	1270	1143	0,5	2,5
6		1,7	2,8	120	1,2	250	130	3,4	9,5	6223	5613	0,0	2,4
10		1,7	2,8	120	1,2	250	134	3,4	9,5	4572	4115	0,0	2,7
12		1,7	2,8	120	1,2	250	135	3,6	12,7	3683	3327	0,2	2,9
15	260	1,7	2,8	120	1,2	250	138	3,8	12,7	2921	2642	0,2	3,2
18		1,7	2,8	120	1,2	250	142	5,6	12,7	2286	2057	0,2	3,4
25		1,7	2,8	120	1,2	250	150	10,6	15,9	1651	1499	0,4	3,8
30		1,7	2,8	120	1,2	250	162	10,6	15,9	1143	1041	0,8	3,9
40		1,7	2,8	120	1,2	250	168	10,6	15,9	889	813	1,2	4,1
12		1,7	3,3	140	1,5	250	132	3,4	12,7	4115	3708	0,2	3,4
15		1,7	3,3	140	1,5	250	134	3,4	12,7	3556	3200	0,3	3,6
18	360	1,7	3,3	140	1,5	250	135	3,4	12,7	3048	2743	0,3	3,7
25		1,7	3,3	140	1,5	250	147	6,4	15,9	2032	1829	0,5	3,9
30		1,7	3,3	140	1,5	250	150	6,4	15,9	1397	1270	0,6	5,1
40		1,7	3,3	140	1,5	250	153	6,4	15,9	965	889	0,7	5,6

Istruzioni di assemblaggio



Hypertherm®

www.hypertherm.com

Centricut, Hypertherm, XP3, SilverLine, CoolFlow e MultiPort sono marchi commerciali di Hypertherm, Inc., e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri Paesi. Tutti gli altri marchi appartengono ai rispettivi proprietari. Hypertherm non è collegata in alcun modo ad ESAB.

© 3/09 Hypertherm, Inc.

880744 Italiano / Italian