HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Consommables Powermax® pour le gougeage

pour les séries de torches Duramax™ et Duramax RT

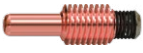
Retrait maximal

Contrôle maximal











Gougeage standard						
A	Protecteur de gougeage		Buse de protection	Buse	Électrode	Diffuseur
45–105	Retrait maximal 220798	Contrôle maximal 420480	220854	220797	220842	220857
				220991 (105 A)		220994 (105 A)

Protecteur de gougeage pour un retrait maximal

Conçu pour l'élimination de métal robuste, la réalisation de profils de gougeage profonds et les utilisations de lavage de métal extrêmes.

Protecteur de gougeage pour un contrôle maximal

Conçu pour l'élimination de métal plus précise, la réalisation d'un profil de gougeage peu profond et les utilisations de lavage légères.









Consommable de gougeage rallongé HyAccess				
A	Buse de protection	Buse	Électrode	Diffuseur
65	420413	420412	420408	220857
				220994 (105 A)

Consommables rallongés HyAccess pour le gougeage

Permettent une portée plus longue nécessaire pour atteindre les endroits difficilement accessibles ou confinés. Recommandés pour fonctionner à un maximum de 65 A. La buse de gougeage, l'électrode et la buse de protection HyAccess™ sont également offertes en trousse de démarrage : numéro de référence pour la commande 428446.

Protecteur de gougeage recommandé

Selon la situation et la profondeur du profil



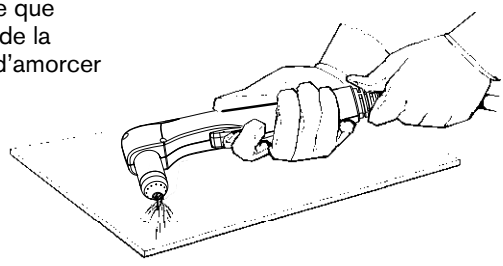
AVERTISSEMENT

LES ÉTINCELLES ET LE MÉTAL CHAUD PEUVENT PROVOQUER DES BLESSURES AU NIVEAU DES YEUX ET DES BRÛLURES DE LA PEAU. Lors de l'amorçage de la torche à un angle, les étincelles et le métal chaud jaillissent de la buse. Diriger la torche loin de vous et des autres.

Gougeage d'une pièce

Étapes :

1. Tenir la torche de sorte que la buse soit à 1,5 mm de la pièce à couper avant d'amorcer la torche.



Application — Profondeur du profil de la goujure

	6 mm	9,5 mm	12 mm	20 mm
Lavage	▼	▼	●	●
Gougeage arrière	▼	▼	●	●
Réparation de soudures	▼ ▮	▼ ●	▼	●

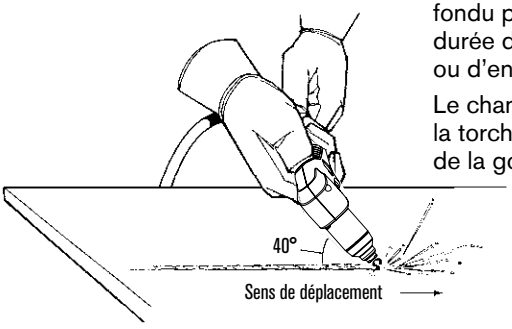
▼ 420480 Contrôle maximal
● 220798 Retrait maximal
▮ HyAccess™

2. Maintenir la torche à un angle de 40° par rapport à la pièce à couper en laissant un petit espace entre la pointe de la torche et la pièce. Appuyer sur la gâchette pour obtenir un arc pilote. Transférer l'arc sur la pièce à couper.

3. Maintenir un angle d'environ 40° par rapport à la pièce à couper au cours de la pénétration dans la goujure.

   En d'autres termes, pousser l'arc plasma dans le sens de la goujure que vous souhaitez créer. Maintenir une distance minimale entre l'embout de la torche et le métal fondu pour éviter de réduire la durée de vie du consommable ou d'endommager la torche.

   Le changement de l'angle de la torche modifie les dimensions de la goujure.



Note : Un protecteur thermique est offert pour une meilleure protection de la torche et de la main (numéro de référence 428347).

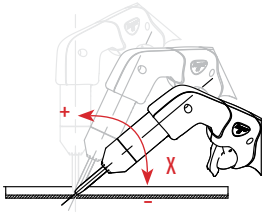
Les profils de gougeage peuvent être modifiés en augmentant ou en diminuant les variables suivantes :

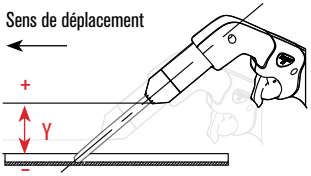
- Vitesse de la torche par rapport à la pièce à couper – une vitesse de gougeage accrue diminue la profondeur et la largeur du profil
- Distance torche-pièce – une distance torche-pièce accrue diminue la profondeur et augmente la largeur du profil
- Angle de la torche par rapport à la pièce à couper – augmenter l'angle vertical de la torche aura pour effet de réduire la largeur et d'augmenter la profondeur du profil
- Puissance de sortie de la source de courant – réduire le courant de la source aura pour effet de réduire la largeur et la profondeur du profil

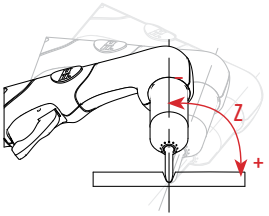
Effet sur les paramètres du profil de la goujure

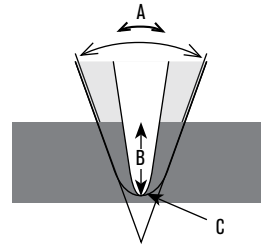
X = angle vertical
Y = expansion de l'arc*
Z = angle horizontal

* En fonction de l'intensité









Réglages X, Y, Z		A	B	C
X	Augmentation de l'angle vertical			
	Réduction de l'angle vertical			
Y	Augmentation de l'expansion de l'arc			
	Réduction de l'expansion de l'arc			
Z	Augmentation de l'angle horizontal			
	Réduction de l'angle horizontal			

Pour obtenir de plus amples renseignements, consultez le site : www.hypertherm.com

Hypertherm, Powermax, Duramax, et HyAccess sont des marques de commerce d'Hypertherm, Inc. qui peuvent être déposées aux États-Unis et dans d'autres pays. Toutes les autres marques sont les propriétés de leurs détenteurs respectifs.
Veuillez consulter le site www.hypertherm.com/patents pour en savoir plus sur les numéros et les types de brevets d'Hypertherm Associates.

© 9/2022 Hypertherm, Inc. Révision 11

896912 Français/French

HYPERTHERM ASSOCIATES™

En tant que propriétaires associés à 100 %, nous nous efforçons tous d'offrir une expérience client de qualité supérieure.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Une bonne gestion environnementale est l'une des valeurs fondamentales d'Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

Détenue à 100 % par les associés

Greener Cuts™