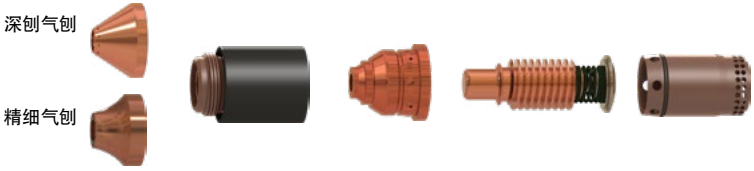
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Powermax® 气刨易损件

适用于 Duramax™ Hyamp™ 割炬



标准气刨						
电流	气刨保护帽		固定帽	喷嘴	电极	涡流环
65–125	深刨气刨 420112	精细气刨 420509	220977	420001	220971	220997

深刨气刨保护帽

专为高速金属刨削而设计，适合深刨槽作业，以及重型洗刨应用。

精细气刨保护帽

专为精细金属刨削而设计，适合浅刨槽作业，以及轻型洗刨应用。

气刨保护帽选用建议

按应用和刨槽深度



警告

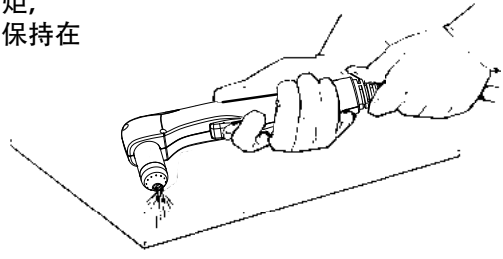
火花和熔融金属容易灼伤眼睛和皮肤。

在倾斜启动割炬时，火花和熔融金属会从喷嘴处喷溅。
应避免将割炬对着您本人和其他人。

工件气刨

步骤：

1. 启动割炬前，手持割炬，使喷嘴与工件的距离保持在 1.5 mm 以内。



应用	刨槽深度			
	6 mm	9.5 mm	12 mm	20 mm
洗刨	▼	▼	●	●
背面清根	▼	▼	●	●
焊接修复	▼	▼ ●	▼	●

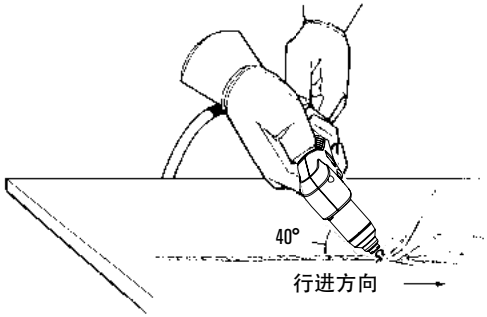
▼ 420509 精细气刨保护帽
● 420112 深刨气刨保护帽

2. 使割炬与工件保持 40° 角，在喷嘴与工件之间留出少许空隙。按下手动切割开关，获得引导弧。将电弧转移到工件上。

3. 气刨作业时，应使割炬与工件大致保持 40° 角。

   也就是说，将等离子弧向需要的气刨方向推进。使喷嘴与熔融的金属保持一定的距离，从而避免影响易损件的寿命或损坏割炬。

   改变割炬角度可改变刨槽的尺寸。

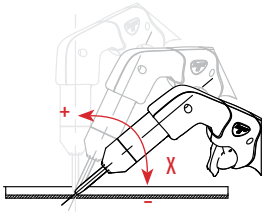


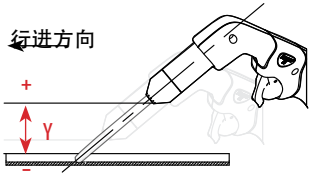
注：为了更好地保护手和割炬，可以选配隔热罩（部件号 428348）。

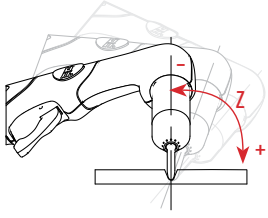
影响刨槽的参数

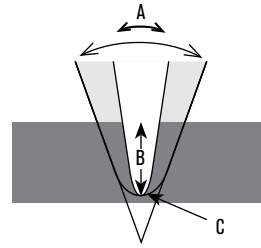
X = 垂直角度
Y = 拉弧*
Z = 水平角度

* 取决于安培数









X, Y, Z 调节		A	B	C
X	增大垂直角度			
	减小垂直角度			
Y	增大拉弧			
	减小拉弧			
Z	增大水平角度			
	减小水平角度			

更多详细信息，请访问
www.hypertherm.com

Hypertherm， Powermax， Duramax 和 Hyamp 是 Hypertherm, Inc. 的商标，可能已在美国和/或其他国家/地区注册。所有其他商标均为其各自所有者的财产。

有关 Hypertherm Associates 海宝专利号和专利类型的更多详情，请访问 www.hypertherm.com/patents.

© 9/2022 Hypertherm, Inc. 修订版本 11

896909 简体中文 / Simplified Chinese

作为一家 100% 员工持股的公司，
我们致力于为客户提供卓越用户体验。
www.hypertherm associates.com/ownership

关爱环境是 Hypertherm Associates
海宝的核心价值之一。
www.hypertherm associates.com/environment

Greener Cuts™

100% 员工持股

HYPERTHERM ASSOCIATES™