Hypertherm®

Bündiges Schneiden mit Powermax® Plasmageräten

Näher am Trägermaterial zu schneiden ist nun noch einfacher



Dank des FlushCut™ Schneidverfahrens für ausgewählte Powermax-Geräte kann der Benutzer nun näher an das Trägermaterial schneiden als jemals zuvor.

Weniger zeitaufwendiges und kostenintensives Schleifen

Das Problem des knappen Schneidens zum Entfernen von Ösen und anderen Anbauten wurde in der Regel durch autogenes Brennschneiden oder Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln, gefolgt vom arbeitsintensiven Schleifen, gelöst. FlushCut für Powermax-Plasmageräte bietet ein neues, noch effizienteres Verfahren für das anspruchsvolle Entfernen von Material.

Die patentierte Konstruktion von Verschleißteilen für FlushCut verfügt über eine abgewinkelte Düsenöffnung, die den Plasmalichtbogen auf 45° biegt und damit praktisch den Plasmalichtbogen abwinkelt. Mit dieser einzigartigen Konstruktion können Anwendern von Powermax-Geräten nun näher bzw. bündiger an das Trägermaterial schneiden als jemals zuvor, wodurch die Notwendigkeit des Schleifens wesentlich verringert und die Chance, Ankeraugen, Anbauten und andere provisorische Schweißhalterungen wiederzuverwenden, erhöht wird.

Vorteile of the Powermax® FlushCut™ Schneidverfahrens im Vergleich zum autogenen Brennschneiden und zum Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln beim knappen oder bündigen Schneiden

FlushCut im Vergleich zum autogenen Brennschneiden

- Die Wärmeeinflusszone ist bei FlushCut wesentlich kleiner als beim autogenen Brennschneiden, wodurch Sie näher ans Trägermaterial schneiden können und weniger schleifen müssen.
- Wegen der mit dem autogenen Brennschneiden verbundenen Wärmeeinflusszone muss der Bediener höher an der Öse oder an den Anbauten schneiden, was die Chancen ihrer Wiederverwendung reduziert.

FlushCut im Vergleich mit Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln

- Das Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln eines Ankerauges oder Anbauteils erfordert ein zweimaliges Passieren des Schneidkopfes, wohingegen beim FlushCut-Schneidverfahren nur ein einmaliges Passieren erforderlich ist, um das gewünschte Anschweißteil zu entfernen.
- Beim Kohlenstoff-Lichtbogen-Fugenhobeln besteht eine größere Gefahr, in das Werkstück einzutauchen, wodurch kosten- und arbeitszeitintensive Reparaturarbeiten nötig werden.

FlushCut-Verschleißteile für Brenner der Duramax® Serie in Powermax105-Geräten

Mindestbestellmengen	1	1	1	1	5
Brennertyp	**Haltering**	**Brennerkappe**	**Düsen-/Schutzschild-Baugruppe**	**Wirbelring**	**Elektrode**
Manuell/ Maschine* (65–105 A)	420540	420536	420533	420539	220842**
Menge im Set	1	1	1	1	1
FlushCut-Starter-Set – 428647	420540	420536	420533	420539	220842

* FlushCut-Verschleißteile sind nicht kompatibel mit Duramax® RT-Brennern.
** Die 220842 ist die Standard-Duramax® Elektrode.

FlushCut-Verschleißteile für Brenner der Duramax® Hyamp™ Serie in Powermax105/125-Geräten

Mindestbestellmengen	1	1	1	1	1
Brennertyp	**Haltering**	**Brennerkappe**	**Düsen-/Schutzschild-Baugruppe**	**Wirbelring**	**Elektrode**
Manuell/ Maschine* (85–125 A)	420485	420490	420489	420484	420553
Menge im Set	1	1	1	1	1
FlushCut-Starter-Set – 428713	420485	420490	420489	420484	420553

* FlushCut-Verschleißteile sind nicht kompatibel mit Duramax® RT-Brennern.

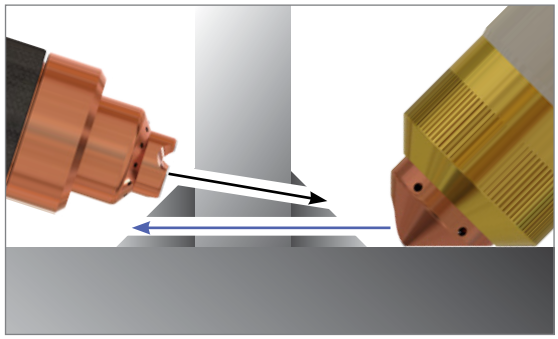


Bei Verwendung von FlushCut-Verschleißteilen kann der Bediener davon ausgehen, dass nach dem Entfernen einer Öse, eines Anbaus oder eines Ankerauges am Werkstück weniger als 5 mm Material übrig bleibt.



Nachdem die Anbauten entfernt sind, kann der Bediener die Stromstärke am Gerät reduzieren und das Werkstück von kleinen Überresten, die noch auf der Oberfläche verblieben sind, „reinigen“, ohne in das Werkstück einzutauchen. Das „Bereinigen“ mit FlushCut reduziert noch weiter die Notwendigkeit des Schleifens.

Standard FlushCut



Suboptimaler Winkel zum Schneiden

Optimaler Winkel zum Schneiden



Um mehr über FlushCut zu erfahren, scannen Sie diesen Code oder besuchen Sie folgenden Link: www.hypertherm.com/ FlushCut

Hypertherm, FlushCut, Hyamp, Powermax und Duramax sind Schutzmarken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

Seit langer Zeit schon besteht einer der wichtigsten Werte von Hypertherm darin, unsere Einwirkung auf die Umwelt so gering wie möglich zu halten. Darauf baut unter anderem unser Erfolg, aber auch jener unserer Kunden auf. Wir sind stets bemüht, unser Umweltbewusstsein noch mehr zu verbessern; dieser Prozess ist uns sehr wichtig.

© 1/2017 Hypertherm Inc. Revision 2
897270DE Deutsch / German

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™