Hypertherm®

Taglio a filo con i sistemi al plasma Powermax®

Eseguire il taglio più vicino è diventato più facile



Il processo FlushCut™ per alcuni sistemi Powermax offre agli utenti la capacità di tagliare più vicino che mai ai materiali di base.

È possibile ridurre la molatura, costosa e dispendiosa in termini di tempo

Il taglio vicino per la rimozione di alette e altri attacchi era di solito eseguito tramite ossitaglio o scriccatura con arco al carbonio, seguito da una molatura impegnativa in termini di manodopera. FlushCut per i sistemi al plasma Powermax offre un processo nuovo e più efficiente per le difficili applicazioni di rimozione.

La progettazione brevettata dei consumabili per FlushCut presenta un foro angolato dell'ugello che eroga l'arco plasma a un angolo di 45 gradi, essenzialmente piegando l'arco plasma. Questa progettazione unica offre agli utenti Powermax la capacità di tagliare più vicino o più a livello che mai rispetto alla base, il che riduce significativamente la molatura e aumenta l'opportunità di riutilizzare gli occhielli su piastre, gli attacchi e altri supporti temporanei di saldatura.

Vantaggi del processo Powermax® FlushCut™ rispetto all'ossitaglio e alla scriccatura con arco al carbonio nelle applicazioni di taglio vicino o a livello

FlushCut rispetto a ossitaglio

- La zona interessata dal calore (Heat Affected Zone, HAZ) associata a FlushCut è significativamente inferiore rispetto a quella della HAZ associata all'ossitaglio, il che consente un taglio più vicino e una molatura minore.
- A causa dell'HAZ associata all'ossitaglio, gli operatori devono tagliare più in alto sull'aletta o sull'attacco, il che riduce le possibilità di riutilizzo.

FlushCut rispetto alla scriccatura con arco al carbonio

- Quando si esegue la scriccatura con arco al carbonio di un'aletta o di un attacco, sono necessarie almeno due passate per la rimozione rispetto al processo FlushCut, che richiede una sola passata.
- Il processo di scriccatura con arco al carbonio ha maggiori probabilità di affondare nel pezzo in lavorazione, il che richiede un lavoro di riparazione costoso e dispendioso in termini di tempo.

Consumabili FlushCut per torce serie Duramax® sui sistemi Powermax105

Quantità minime per gli ordini	1	1	1	1	5
Tipo di torcia	**Anello di tenuta**	**Cappuccio di tenuta**	**Gruppo ugello/schermo**	**Anello diffusore**	**Elettrodo**
Manuale/Macchina* (65–105 A)	420540	420536	420533	420539	220842**
Quantità nel kit	1	1	1	1	1
Kit starter FlushCut – 428647	420540	420536	420533	420539	220842

* I consumabili FlushCut non sono compatibili con le torce Duramax® RT
** Il 220842 è l'elettrodo standard Duramax®.

Consumabili FlushCut per torce serie Duramax® Hyamp™ sui sistemi Powermax105/125

Quantità minime per gli ordini	1	1	1	1	1
Tipo di torcia	**Anello di tenuta**	**Cappuccio di tenuta**	**Gruppo ugello/schermo**	**Anello diffusore**	**Elettrodo**
Manuale/Macchina* (85–125 A)	420485	420490	420489	420484	420553
Quantità nel kit	1	1	1	1	1
Kit starter FlushCut – 428713	420485	420490	420489	420484	420553

* I consumabili FlushCut non sono compatibili con le torce Duramax® RT

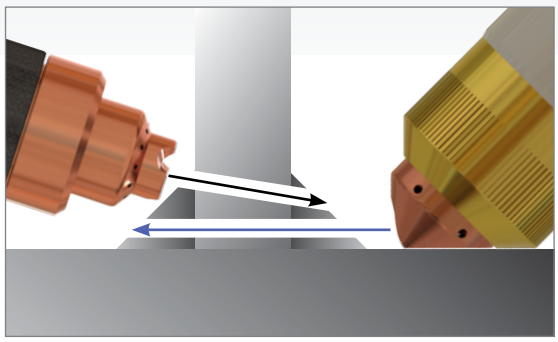


Quando si utilizzano consumabili FlushCut, gli operatori possono aspettarsi di lasciare meno di 5 mm di materiale sul pezzo in lavorazione dopo la rimozione di un'aletta, un attacco o un occhiello su piastra.



Dopo la rimozione dell'attacco, si può ridurre l'amperaggio sul sistema e lavare via l'eventuale materiale residuo senza dover affondare nel pezzo in lavorazione. Il lavaggio FlushCut riduce ulteriormente la necessità di molatura.

Standard FlushCut



Angolo non ottimale per il taglio Angolo ottimale per il taglio



Scansionare questo codice per ulteriori informazioni su FlushCut o visitare: www.hypertherm.com/FlushCut

Hypertherm, FlushCut, Hyamp, Powermax e Duramax sono marchi depositati di Hypertherm Inc. e possono essere registrati negli Stati Uniti e/o in altri Paesi. Tutti gli altri marchi appartengono ai rispettivi proprietari.

Uno dei principali valori a lungo termine di Hypertherm è l'attenzione a minimizzare il nostro impatto sull'ambiente. Un obiettivo importante per il nostro successo e per il successo dei nostri clienti. Diamo sempre il nostro meglio per migliorare la gestione dell'ambiente: è un aspetto a cui teniamo molto.

© 1/2017 Hypertherm Inc. Revisione 2
897270IT Italiano / Italian

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™