

Zastosowanie cięcia plazmowego

Instalacje ściekowe

Przykłady zastosowania systemów plazmowych

Naprawa sit prętowych

Zużyte lub skorodowane sita prętowe na wlotach kanałów ściekowych są obcinane lub żłobione w celu usunięcia spawów i zainstalowania prętów zastępczych.

Systemy: Powermax45® XP lub Powermax65 SYNC™

Wymiana urządzeń

Zbędne urządzenia o znacznych gabarytach nie zawsze można usunąć w całości, np. bębny filtrów próżniowych ze stali nierdzewnej. W takich sytuacjach muszą one zostać pocięte na mniejsze elementy w celu ich przetransportowania.

Systemy: Powermax45 XP, Powermax65 SYNC, 85 SYNC, 105 SYNC lub Powermax125

Wymiana i produkcja rur

Sekcje starych żeliwnych rur są wycinane w celu zmiany trasy przepływu wody lub zainstalowania nowych rur ze stali nierdzewnej. Nowe rury są cięte na wymiar za pomocą palnika ręcznego lub zmechanizowanego na stole CNC lub za pomocą przenośnej klamrowej obcinarki do rur. Cięcia ukośne, zacinanie („rybi pysk"), proste i skośne można łatwo wykonywać na rurach o ścianach różnej grubości.

Systemy: Powermax45 XP, Powermax65 SYNC, 85 SYNC, 105 SYNC lub Powermax125

Naprawa pojemników zsypowych

Skorodowane fragmenty paneli zbiorników ze stali nierdzewnej są wycinane lub spawy są żłobione, aby zainstalować panele zastępcze.

Systemy: Powermax30 XP lub 45 XP

Produkcja słupków polowych do oznaczania

Słupki używane są do oznaczania możliwych miejsc składowania osadów. Słupki polowe wykonywane są przez cięcie stalowych prętów zbrojeniowych na żądaną długość. Płyty stalowe, zwykle o grubości 1,6 mm są cięte do pożądanego kształtu, aby stworzyć słupek, a następnie spawane do prętów zbrojeniowych.

Systemy: Powermax30 XP lub 45

Kluczowe zalety systemów Powermax

- Bezkonkurencyjnie wysoka szybkość cięcia plazmowego skraca czas procesu cięcia i zwiększa produktywność w porównaniu z procesami paliwowo-tlenowymi lub cieciem piłą.
- Proste elementy sterujące ułatwiają konfigurację i obsługę.
- Wysoka efektywność przebijania ułatwia rozpoczęcie cięć wewnętrznych.
- Wysoka jakość cięcia pozwala wyeliminować lub ograniczyć konieczność przeprowadzania dodatkowych operacji, np. szlifowanie.
- Technologia cięcia ciągniętego ułatwia cięcie wzdłuż linii lub szablonu.
- Proces żłobienia pozwala skutecznie wyciąć istniejące spawy przy jednoczesnej redukcji hałasu i dymu w porównaniu ze standardowymi metodami.
- Mobilność systemu zapewnia możliwość jego wykorzystania w różnych miejscach.
- Dzięki dostępności całej gamy palników, w tym palników o długości 4 cali, oraz dedykowanych materiałów eksploatacyjnych wykonanie większości zadań zajmuje znacznie mniej czasu.
- Możliwość cięcia metali żelaznych i nieżelaznych, w tym stali miękkiej, nierdzewnej i aluminium, a także metali malowanych i zardzewiałych.
- Funkcja kontroli łuku pilota umożliwia nieprzerwane cięcie w trybie cięcia materiału perforowanego.
- Palniki zmechanizowane można montować na ukosowarkach i maszynach do cięcia rur.

Hypertherm, SYNC i Powermax to znaki handlowe firmy Hypertherm, Inc. i mogą być zastrzeżone w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach. Wszystkie inne znaki handlowe są własnością odpowiednich podmiotów.

© 3/2021 Hypertherm, Inc. Wersja 9

890530PL Polski/Polish

