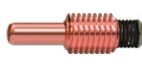


Powermax® 刨削耗材

適用於 Duramax™ 和 Duramax RT 火炬系列

最大化移除



最大化控制



標準刨削

安培	刨削保護帽		固定罩	噴嘴	電極	渦流環
45-105	最大化移除 220798	最大化控制 420480	220854	220797	220842	220857
				220991 (105 A)		220994 (105 A)

最大化移除刨削保護帽

適用於移除侵蝕性金屬、製作深刨削型材和極端金屬洗滌應用。

最大化控制刨削保護帽

適用於更精確地移除金屬、製作淺刨削型材和輕材料清洗應用。



HyAccess 延長型刨削

安培	固定罩	噴嘴	電極	渦流環
65	420413	420412	420408	220857
				220994 (105 A)

HyAccess 延長型刨削耗材

用於在難以到達或有限的空間內進行刨削。推進在最大 65 A 的條件下操作。HyAccess 刨削噴嘴、電極和固定罩也在入門套件包中提供：訂購部件編號 428446。

推薦的刨削保護帽

根據應用使用和深度型材項目



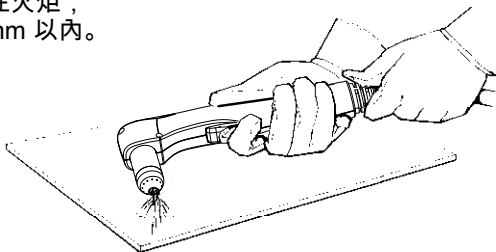
警告

火花和熱金屬可能會傷害眼睛並燒傷皮膚。當以一定角度點燃火炬時，火花和熱金屬將從噴嘴噴出。將火炬朝向遠離自己和他人的地方。

刨削工件

步驟：

1. 在點燃火炬之前，握住火炬，使噴嘴距離工件 1.5 mm 以內。



應用

刨削型材的深度

	6 mm	9.5 mm	12 mm	20 mm
洗刨	▼	▼	●	●
後刨削	▼	▼	●	●
焊接修理	▼ ■	▼ ●	▼	●

▼ 420480 最大化控制

● 220798 最大化移除

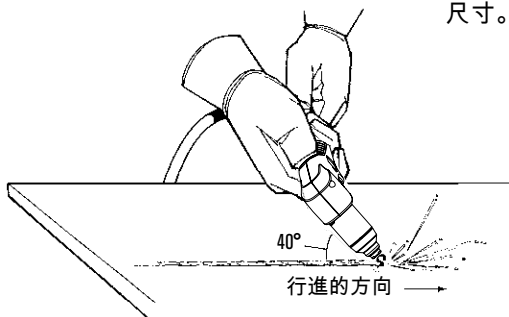
■ HyAccess™

2. 將火炬與工件保持 40° 角，同時火炬尖端與工件之間保留一點小間隙。按下觸發器，以獲得引導弧。將電弧轉移至工件。

3. 進料至刨削槽時與工件大約保持 40° 角。

換言之，沿要建立的刨削槽方向推動電漿弧。在火炬尖端和熔化金屬之間保持小段距離，以避免縮短耗材壽命或損壞火炬。

變更火炬角度將變更刨削槽的尺寸。



注意：有隔熱罩可使用，以增加手部和火炬保護 (428347)。

可以透過增加或減少以下變數來改變刨削型材

- 火炬在工件上的速度 – 更快的刨削速度會減小型材的深度和寬度
- 火炬到工件的間隙距離 – 增加間隙以減小深度和寬度
- 火炬與工件的角度 – 增加火炬的垂直角度將減小型材的寬度和深度
- 電源的電流輸出 – 減小電源的電流將減小型材的寬度和深度

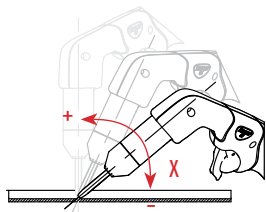
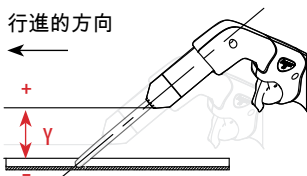
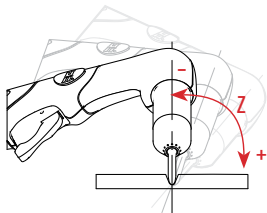
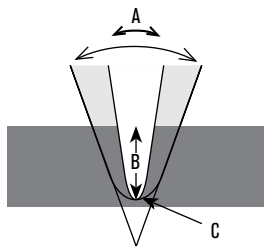
對刨削型材參數的影響

X = 垂直角度

Y = 拉弧*

Z = 水平角度

* 取決於電流強度



X、Y、Z 調整		A	B	C
X	垂直角度增加			
	垂直角度減少			
Y	拉弧增加			
	拉弧減少			
Z	水平角度增加			
	水平角度減少			

如需瞭解更多資訊，
請造訪：www.hypertherm.com

Hypertherm, Powermax, Duramax, 和 HyAccess 是 Hypertherm, Inc. 的商標，並可能已在美國和 / 或其他國家 / 地區註冊。所有其他商標均為各自擁有者的財產。

欲知 Hypertherm Associates 詳細專利號碼及類別，請造訪 www.hypertherm.com/patents

© 9/2022 Hypertherm, Inc. 修訂版 11

896910ZH-TW 繁體中文/Traditional Chinese



身為 100% 員工持股的公司，我們全體員工都致力於提供卓越的客戶體驗。

www.hyperthermassociates.com/ownership

環保是 Hypertherm Associates 的核心價值之一。

www.hyperthermassociates.com/environment



100% 員工持股的公司

