

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 scricatura 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 scricatura 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 scricatura con arco al carbonio

- Quando si esegue la scricatura 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 scricatura 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

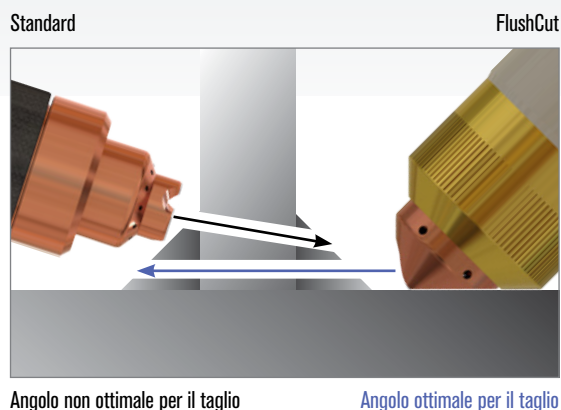
* I consumabili FlushCut non sono compatibili con le torce Duramax® RT



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.



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™

EUROCALD
Welding Technology

