

Hypertherm®

Corte rente com sistemas a plasma Powermax®

O corte mais rente ficou ainda mais fácil



O processo FlushCut™ para sistemas Powermax selecionados oferece aos usuários a possibilidade de cortar mais rente ao material base do que nunca.

Reduza o lixamento demorado e caro

O corte mais rente para a remoção de Olhais e outros acessórios geralmente é feito com oxicorte ou goivagem a arco de carbono, exigindo lixamento intensivo posterior. O FlushCut para sistemas a plasma Powermax oferece um novo processo, mais eficiente para aplicações desafiadoras de remoção.

O design patenteado de consumível do FlushCut apresenta um design de orifício angular do bico que possibilita um arco plasma em um ângulo de 45 graus — em essência, dobrando o arco plasma. O design exclusivo oferece aos usuários do sistema Powermax a capacidade de cortar mais próximo ou mais rente à base do que nunca, o que reduz significativamente o lixamento e aumenta a chance de reutilizar olhais, acessórios e outros suportes para solda temporários.

Vantagens do processo FlushCut™ do sistema Powermax® versus oxicorte e goivagem a arco de carbono em aplicações de corte rente.

FlushCut versus oxicorte

- A zona termicamente afetada (ZTA) associada ao FlushCut é significativamente menor do que a ZTA associada ao oxicorte, o que permite um corte mais próximo e menos lixamento.
- Devido à ZTA associada ao oxicorte, os operadores devem cortar em um ponto mais alto do olhal ou componente, o que reduz as chances de reutilização.

FlushCut versus goivagem a arco de carbono

- Ao realizar uma goivagem a arco de carbono em uma Olhal ou acessório, é necessário um mínimo de dois passos para a remoção, em comparação com o processo FlushCut, que exige somente um único passo.
- No processo de goivagem a arco de carbono, há mais chances de que a goivagem perfure a peça de trabalho, o que exige um trabalho de reparo caro e demorado.

Consumíveis FlushCut™ para sistemas Powermax® com tochas da série Duramax® Lock, Duramax e Duramax Hyamp™.

Sistema	Correntes de operação	Tochas da série*	Anel retentor	Capa	Conjunto de bico/bocal	Distribuidor de gás	Eletrodo	Conjunto inicial FlushCut
Quantidades mínimas para pedido			1	1	1	1	5	1 de cada no conjunto
Powermax45 XP**	30-45 A	Duramax, Duramax Lock	420540	420536	420633	420634	420635	428746
Powermax105	85-105 A	Duramax	420540	420536	420533	420539	220842	428647
Quantidades mínimas para pedido			1	1	1	1	1	1 de cada no conjunto
Powermax125	85-125 A	Duramax Hyamp	420485	420490	420489	420484	420553	428713

* Os consumíveis FlushCut não são compatíveis com as tochas Duramax® RT

** Usar os consumíveis FlushCut de 45 A acima de 45 A no Powermax65/85/105 causará danos prematuros aos consumíveis.



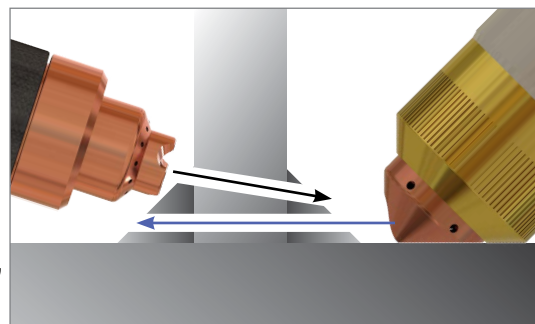
Ao usar os consumíveis FlushCut, os operadores podem esperar deixar menos de 5 mm de material na peça de trabalho após a remoção de uma lingueta, componente ou olhal.



Depois que o componente é removido, os operadores podem reduzir a corrente no sistema e lavar e remover qualquer material remanescente sem perfurar a peça de trabalho. A lavagem do FlushCut ainda reduz a necessidade de lixamento.

Padrão

FlushCut



Ângulo não ideal para corte

Ângulo ideal para corte



Digitalize esse código para saber mais sobre o FlushCut ou acesse: www.hypertherm.com/FlushCut

Hypertherm, FlushCut, Hyamp, Powermax e Duramax são marcas comerciais da Hypertherm Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países. Todas as outras marcas comerciais são propriedade de seus respectivos donos.

Um dos principais valores de longa data da Hypertherm é seu foco na minimização do nosso impacto ambiental. Isso é essencial para o nosso sucesso e para o sucesso dos nossos clientes. Esforçamo-nos constantemente para sermos melhores administradores do meio ambiente; damos extrema importância a esse processo.

© 8/2017 Hypertherm Inc. Revisão 4
897270PT Português / Portuguese



Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™

