

Hypertherm®

Расходные детали Centricut для Kjellberg® HiFocus® 100

НОВИНКА! Расходные детали для резки нержавеющей стали характеризуются продолжительным сроком службы и отличным качеством резки при низких совокупных затратах

МОДЕРНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИИ

Сократите эксплуатационные затраты без ущерба для качества резки и производительности

Резка с уверенностью — это Hypertherm

- Компания Hypertherm, как признанный мировой лидер в области плазменной резки, внедряет новейшие инженерные технологии во все расходные детали
- Разработано с допусками, имеющими решающее значение для работы, что обеспечивает наилучшее качество изделия при каждой резке
- Высокоточные методы производства расходных деталей гарантируют надежность процесса резки
- Техническая поддержка плазменных процессов мирового уровня

Сокращение совокупных затрат

- Простота использования: не требуется никакой особой настройки системы
- Продукты Centricut имеют конкурентные цены
- Местные склады и быстрая доставка сокращают складские расходы

СОВМЕСТИМОСТЬ

Резаки Kjellberg

- PerCut 101



CENTRICUT
Новаторство. Честность. Hypertherm

ЭКРАН ПРОЦЕССА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ

Чтобы обеспечить максимальный срок службы расходных деталей, придерживайтесь рекомендаций, которые указаны ниже.

Глубина изъязвления полностью использованного электрода SilverLine составляет 2,5 мм.

Прочно затягивайте колпачок сопла. Во избежание утечки убедитесь в герметичности сцепления колпачка с соплом.

Выполняйте очистку резака и проводите проверку на герметичность. После каждой замены деталей следует очищать резак не менее 30 секунд для полного устранения остаточной влажности. Выполняйте проверку на герметичность.

Отрегулируйте поток газа. Скорость потока плазмообразующего газа имеет чрезвычайно большое значение. Высокая скорость является причиной преждевременного износа электрода и затрудненного зажигания дуги. Низкая скорость способна вызвать неконтролируемое горение дуги. (См. соответствующие таблицы для резки в руководстве пользователя.)

Придерживайтесь правильной высоты при прожиге. Если прожиг выполняется слишком низко, брызги расплавленного металла могут повредить колпачок вихревого газа и сопло. Это является наиболее распространенной причиной преждевременного выхода сопла из строя. Если прожиг выполняется слишком высоко, это может привести к замедлению переноса дуги, а также вызвать пропуски зажигания.

Отрегулируйте дуговое напряжение. По мере износа электрода резак смещается ближе к листу. Для поддержки оптимальной высоты резки увеличьте дуговое напряжение на 10 В от начального значения с шагом 2 В.

Избегайте растяжения дуги. Растяжение дуги происходит, если при продольной резке резак выходит за пределы листа, или при неверном программировании выхода. Это сокращает срок службы расходных деталей.

Очищайте сопло и колпачок вихревого газа. Периодически очищайте сопло и колпачок вихревого газа для удаления брызг. Это позволит предотвратить проблему двойной дуги, которая приводит к сокращению срока службы расходных деталей.

Отрегулируйте поток завихренного газа. Для защиты сопла и колпачка вихревого газа от повреждений откорректируйте потоки вихревого газа. Убедитесь, что подача газа до возбуждения дуги отрегулирована в соответствии с таблицами резки в руководстве пользователя.

«Мы можем сказать, что срок службы этих расходных деталей не уступает сроку службы аналогичных деталей изготовителей комплексного оборудования; также эти детали обеспечивают лучший угол разреза.»

– Производитель оборудования для альтернативной энергетики о резке нержавеющей стали

Продукты Centricut характеризуются продолжительным сроком службы и обеспечивают исключительное качество по конкурентной цене.

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

Код	Номер по каталогу	Описание	Номер расходной детали Centricut
-----	-------------------	----------	----------------------------------

Расходные детали — низкоуглеродистая сталь

1.	Z012	.11.835.421.3101	Электрод SilverLine	C106-1021
	Z002	.11.835.221.3101	Электрод SilverLine	C106-1001
	Z111A	.11.835.421.303	Прокладочное кольцо	C106-303
	Z101	.11.835.221.153	Направляющий колпачок газа, 0,4 мм	C106-153
	Z111	.11.834.321.153	Направляющий колпачок газа	K106-253
	Z2006	.11.835.221.406	Сопло, 0,6 мм, 25 А	C106-406
	Z2007	.11.835.221.407	Сопло, 0,7 мм, 35 А	C106-407
	Z2008	.11.835.221.408	Сопло, 0,8 мм, 50/60 А	C106-408
	Z2009	.11.836.221.409	Сопло, 0,9 мм, 70/80 А	C106-409
	Z2010	.11.835.221.410	Сопло, 1,0 мм, 80/90 А	C106-410
	Z2011	.11.835.221.411	Сопло, 1,1 мм, 90/100 А	C106-411
	Z2112	.11.835.421.412	Сопло, 1,2 мм, 100 А	C106-412
	Z2012	.11.835.221.412	Сопло, 1,2 мм, 100 А	C106-112
	Z2114	.11.835.421.414	Сопло, 1,4 мм, 130 А	C106-414
	Z3004	.11.835.201.160	Колпачок сопла, 0,4 мм	C106-160
	Z3008	.11.835.201.162	Колпачок сопла, 0,8 мм	C106-162
	Z4015	.11.835.201.1561	Колпачок вихревого газа, 1,5 мм	C106-561
	Z4020	.11.835.201.1571	Колпачок вихревого газа, 2,0 мм	C106-571
	Z4025	.11.835.201.1581	Колпачок вихревого газа, 2,5 мм	C106-581
	Z4030	.11.835.201.1591	Колпачок вихревого газа, 3,0 мм	C106-591
	Z4140	.11.835.401.1571	Колпачок вихревого газа, 4,0 мм	C106-171
11.	Z501	.11.835.201.081	Защитный колпачок	C106-081

Новинка Расходные детали — нержавеющая сталь

	Z042	.11.835.211.5101	Электрод, HiFinox	C106-101
	Z052	.11.835.411.5101	Электрод	C106-5101
	Z111A	.11.835.421.303	Прокладочное кольцо	C106-303
	Z101	.11.835.221.153	Направляющий колпачок газа, 0,4 мм	C106-153
	Z111	.11.834.321.153	Направляющий колпачок газа	K106-253
	Z2006	.11.835.221.406	Сопло, 0,6 мм, 25 А	C106-406
	Z2007	.11.835.221.407	Сопло, 0,7 мм, 35 А	C106-407
	Z2008	.11.835.221.408	Сопло, 0,8 мм, 50/60 А	C106-408
	Z2010	.11.835.221.410	Сопло, 1,0 мм, 80/90 А	C106-410
	Z2510	.11.835.411.610	Сопло, 1,0 мм, 80 А	C106-610
	Z2512	.11.835.411.612	Сопло, 1,2 мм, 100 А	C106-612
	Z2514	.11.835.411.614	Сопло, 1,4 мм, 120 А	C106-614
	Z2516	.11.835.411.616	Сопло, 1,6 мм, 130 А	C106-616
	Z3008	.11.835.201.162	Колпачок сопла, 0,8 мм	C106-162
	Z4520	.11.835.411.1571	Колпачок вихревого газа, 2,0 мм	C106-1571
	Z4530	.11.835.411.1581	Колпачок вихревого газа, 3,0 мм	C106-1581
	Z4540	.11.835.411.1591	Колпачок вихревого газа, 4,0 мм	C106-1591
11.	Z501	.11.835.201.081	Защитный колпачок	C106-081

Чтобы найти ближайшего дистрибьютора, обратитесь в компанию Hypertherm.

Hypertherm®

Расходные детали Centricut для оборудования Kjellberg

Hypertherm, Inc.
 Hanover, NH 03755 USA
 603-643-3441 Tel

Hypertherm Europe B.V.
 4704 SE Roosendaal,
 Nederland
 31 165 596907 Tel

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
 PR China 200052
 86-21 5258 3330 /1 Tel

Hypertherm (S) Pte Ltd.
 Singapore 349567
 65 6 841 2489 Tel

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd.
 Chennai, Tamil Nadu
 91 0 44 2834 5361 Tel

Hypertherm Brasil Ltda.
 Guarulhos, SP - Brasil
 55 11 2409 2636 Tel

Hypertherm México, S.A. de C.V.
 México, D.F.
 52 55 5681 8109 Tel

Hypertherm, Centricut и SilverLine являются товарными знаками Hypertherm, Inc. и могут быть зарегистрированы в США и/или других странах. Все остальные товарные знаки являются собственностью их владельцев. Компания Hypertherm никоим образом не связана с Kjellberg.