

Hypertherm®

**Расходные детали Centricut для резакв
ESAB PT-36, PT-36R и системы M3**



МОДЕРНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИИ

**ЭФФЕКТИВНОСТЬ CENTRICUT ПО СРАВНЕНИЮ С ОБОРУДОВАНИЕМ
ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ КОМПЛЕКСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

**Модернизируйте Вашу систему
расходными деталями Centricut
для сокращения эксплуатационных
затрат без ущерба для качества
резки и производительности.**

Сокращение совокупных затрат

- Срок службы расходных деталей Centricut двукратно превышает срок службы расходных деталей изготовителей комплексного оборудования (OEM).
- Возможность в два раза сократить потребление расходных деталей, а также сократить время простоя системы.
- Цены на всю линейку расходных деталей вполне способны конкурировать с ценами, предлагаемыми изготовителями комплексного оборудования.

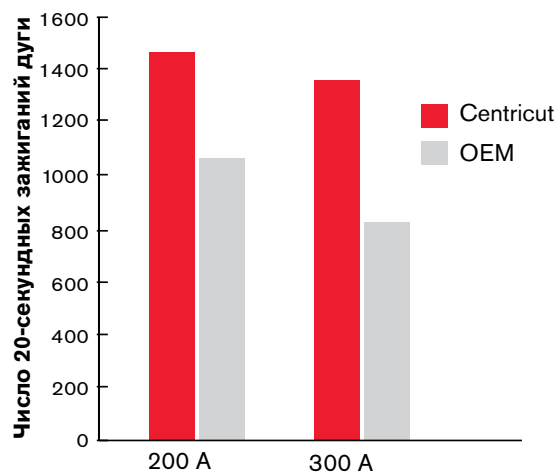
Запатентованные технологии Hypertherm

- Высокий уровень разработки конструкций обеспечивает отличную производительность операций резки.
- Расходные детали SilverLine и CoolFlow задают стандарт, который служит эталоном для других производителей.
- Электроды SilverLine и сопла CoolFlow обеспечивают исключительное качество резки и высокие скорости резки в течение всего срока службы расходных деталей.

Качество, стабильность и надежность

- Высокоточные методы производства, применяемые Hypertherm, гарантируют стабильную работу расходных деталей, что означает надежность резки.
- Разработано с допусками, имеющими решающее значение для работы, что позволяет неизменно выпускать продукцию наилучшего качества.
- Простота использования: не требуется никакой особой настройки системы.

Срок службы расходных деталей



**«Качество резки выше того, которого
мы добиваемся при использовании
оборудования изготовителей комплексного
оборудования, а детали служат дольше.»**
– Производитель строительных станков



Расходные детали Centricut для резака ESAB PT-36 позволяют полностью реализовать все преимущества процесса лазерной резки.

- Более длительный срок службы
- Исключительное качество резки
- Высокая скорость резки
- Стабильное качество продукции
- Конкурентные цены
- Пригодность для всех процессов резки
- Оперативное подключение «на ходу» без необходимости специальной настройки

ФУНКЦИИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

ТЕХНОЛОГИЯ CENTRICUT ПО СРАВНЕНИЮ С ОБОРУДОВАНИЕМ ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ КОМПЛЕКСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Технология электрода SilverLine

- Передняя часть из сплошного серебра обеспечивает максимальное охлаждение и минимальный износ гафниевой вставки.
- Бороздки для движения потока улучшают эффективность зажигания и продлевают срок службы.
- Усовершенствованная конструкция траектории потока охлаждающей жидкости снижает температуру электрода и позволяет добиться максимального срока службы.
- Надежное сварное сочленение меди с серебром обеспечивает стабильную производительность.

Электрод SilverLine

Передняя часть из сплошного серебра



Оптимизированная траектория потока плазмообразующего газа

Оптимизированная траектория потока охлаждающей жидкости

Электрод изготовителя комплексного оборудования

Серебряная вставка



Менее эффективное охлаждение

Технология сопла CoolFlow

- Разработанная с применением компьютерных технологий траектория оптимизирует поток охлаждающей жидкости в сопле и значительно снижает рабочую температуру.
- Утолщенные стенки сопла более эффективно отводят тепло от мерного отверстия, благодаря чему эксплуатация осуществляется при более низкой температуре.
- Эксплуатация сопла при более низкой температуре увеличивает срок службы всех расходных деталей

Сопло CoolFlow

Глубокая канавка для охлаждения



Толстые стенки сопла

Сопло изготовителя комплексного оборудования

Неэффективное охлаждение



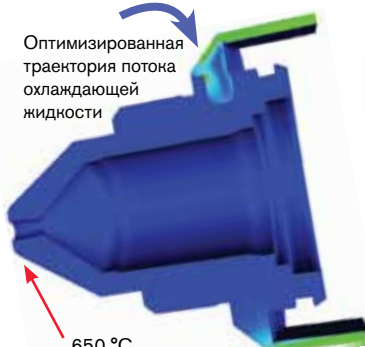
Более тонкие стенки сопла

Сравнение технологий охлаждения

Анализ охлаждения электрода и сопла методами вычислительной гидродинамики позволяет инженерам и специалистам по материалу компании Hypertherm оптимизировать расходные детали Centricut для достижения самых высоких уровней эффективности.

Сопло CoolFlow

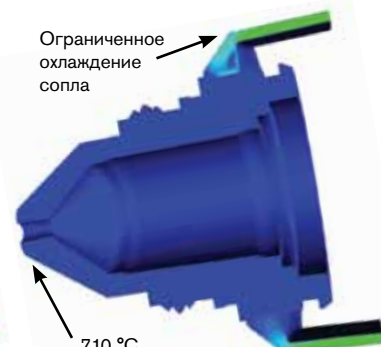
Оптимизированная траектория потока охлаждающей жидкости



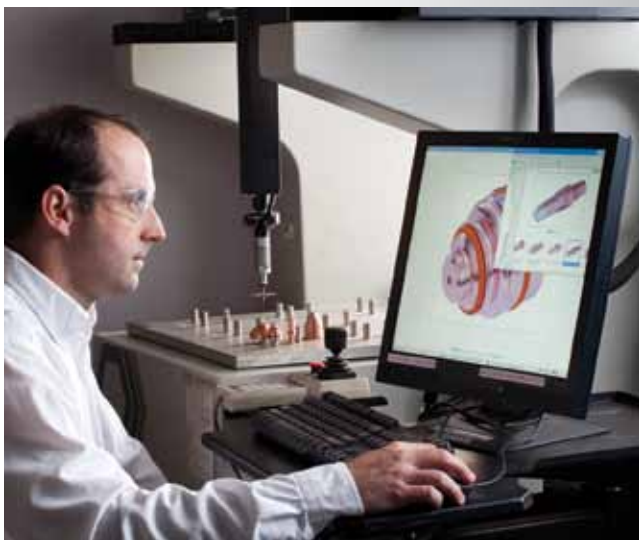
650 °C

Сопло изготовителя комплексного оборудования

Ограниченное охлаждение сопла



710 °C



Hypertherm

Резка с уверенностью™

Продукты Centricut производятся компанией Hypertherm — мировым лидером в области технологий плазменной резки

- Запатентованные компанией Hypertherm технологии расходных деталей позволяют значительно повысить производительность
- Высокоэффективные производственные процессы Hypertherm и методы Six Sigma обеспечивают качество, стабильность и надежность
- Один из главных принципов компании Hypertherm и сети дистрибьюторов — предоставлять клиентам обслуживание и поддержку высшего класса



В сменном резаке Centricut для систем PT-36 сочетаются инновации и надежность Hypertherm

Резак имеет прочный корпус с уникальной конструкцией резьбового соединения между рукавом и оболочкой резака

- Улучшенное долгосрочное выравнивание компонентов резака
- Снижен риск утечки
- Увеличен общий срок службы резака
- Полностью совместим с расходными деталями Centricut и расходными деталями изготовителей комплексного оборудования

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

Используйте электрод вплоть до окончания срока службы. Глубина изъязвления полностью изношенного электрода SilverLine составляет 3,0 мм. Эта глубина изъязвления превосходит рекомендованную глубину для стандартных деталей на 2,3 мм.

Прочно затягивайте кожух сопла. Во избежание утечки убедитесь в герметичности соединения кожуха с соплом.

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

Проверяйте резак на наличие утечки. После очистки резака проверьте герметичность насадки всех уплотнительных колец и убедитесь в отсутствии утечек охлаждающей жидкости резака.

Отрегулируйте давление плазмообразующего 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.

Отрегулируйте давление защитного газа. Оптимальное давление защитного газа указано в технологической карте резки. Правильная скорость потока защитного газа при зажигании дуги обеспечивает защиту сопла и защитного экрана в течение процесса прожига.

Придерживайтесь правильной высоты при прожиге.

Оптимальная высота прожига (начальная) указана в технологической карте резки. Если прожиг выполняется слишком низко, брызги расплавленного металла могут повредить защитный экран и сопло, что является наиболее распространенной причиной преждевременного выхода сопла из строя. Если прожиг выполняется слишком высоко, это может привести к пропускам зажигания и повреждению сопла.

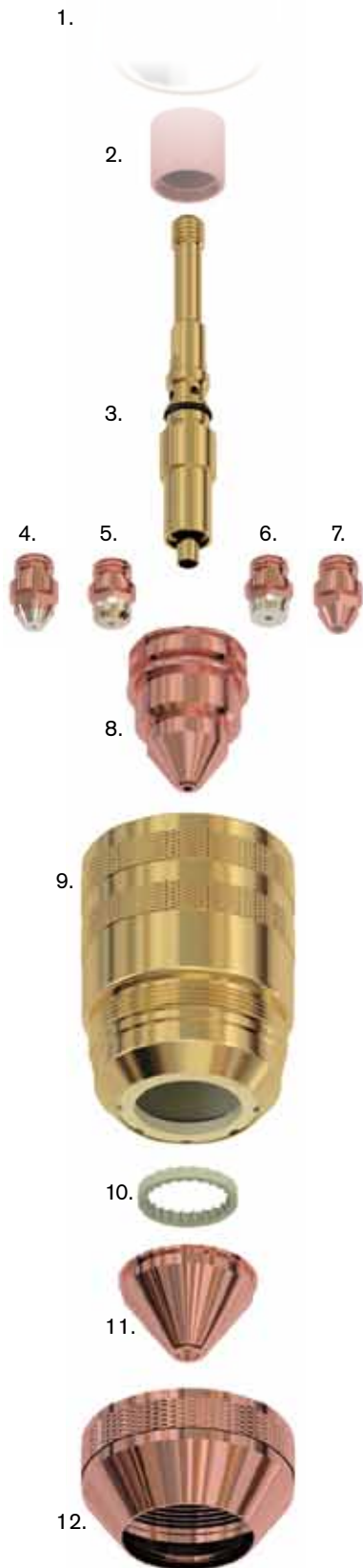
Отрегулируйте дуговое напряжение.

По мере износа расходных деталей резак смещается ближе к листу. Для поддержки оптимальной высоты резки увеличьте дуговое напряжение на 20 В от начального значения с шагом 5 В.

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

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

Расходные детали Centricut для резака ESAB PT-36 позволяют полностью реализовать все преимущества процесса лазерной резки, которые находят отражение в более длительном сроке службы и исключительном качестве.

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ


| Номер детали Centricut | Номер по каталогу | Описание |
|------------------------|-------------------|---|
| 1. C122-804 | 0558003804 | Корпус резака |
| C10-483 | 0558001626 | Рукав резака |
| C47-071 | 0558003858 | Контактное кольцо |
| C47-073 | 37073 | Винт, контактное кольцо |
| 2. C122-457 | 0558005457 | Отражательная перегородка завихрения газа, 4X.022, 35–70 A |
| C122-533 | 0558002533 | Отражательная перегородка завихрения газа, 4X.032, 100–280 A |
| C10-660 | 0558001625 | Отражательная перегородка завихрения газа, 8X.047, 300–600 A |
| C122-530R | 0558002530R | Отражательная перегородка завихрения газа, 8X.047, Rev, 360–450 A |
| 3. C122-924 | 0558003924 | Держатель электрода |
| 4. C122-1059 | 0558005459 | Электрод SilverLine, O ₂ , 50 A |
| 5. C122-1014 | 0558003914 | Электрод SilverLine, O ₂ , 100–300 A |
| 6. C122-1091 | 0558007791 | Электрод SilverLine, O ₂ , 360–450 A |
| 7. C122-928 | 0558003928 | Электрод, SS/Al, 600 A |
| 8. C122-908 | 0558006908 | Сопло CoolFlow, 0,8 мм, 35 A |
| C122-8010 | 0558008010 | Сопло CoolFlow, 1,00 мм, PR, 45–55 A |
| C122-6010 | 0558006010 | Сопло CoolFlow, 1,00 мм, 50 A |
| C122-014 | 0558006014 | Сопло CoolFlow, 1,4 мм, 100 A |
| C122-018 | 0558006018 | Сопло CoolFlow, 1,8 мм, 130 A |
| C122-020 | 0558006020 | Сопло CoolFlow, 2,0 мм, 200 A |
| C122-023 | 0558006023 | Сопло CoolFlow, 2,3 мм, 280 A |
| C122-025 | 0558006025 | Сопло CoolFlow, 2,5 мм, 300 A |
| C122-030 | 0558006030 | Сопло CoolFlow, 3,0 мм, 360 A |
| C122-036 | 0558006036 | Сопло CoolFlow, 3,6 мм, 450 A |
| C122-041 | 0558006041 | Сопло CoolFlow, 4,1 мм, 600 A |
| 9. C47-082 | 37082 | Кожух сопла |
| 10. C47-944 | 21944 | Диффузор |
| L47-796 | 21796 | Диффузор, 50 A |
| 11. C122-624 | 0558007624 | Защитный экран, 2,4 мм, 45–55 A |
| C122-130 | 0558006130 | Защитный экран, 3,0 мм, 35–50 A |
| C122-141 | 0558006141 | Защитный экран, 4,1 мм, 70–280 A |
| C122-166 | 0558006166 | Защитный экран, 6,6 мм, 290–450 A |
| C122-199 | 0558006199 | Защитный экран, 9,9 мм, 360–600 A |
| 12. C47-081 | 37081 | Кожух защитного экрана |
| L122-616 | 0558004616 | Кожух защитного экрана, изолированный |

Чтобы найти ближайшего дистрибьютора, обратитесь в компанию Hypertherm.



Расходные детали Centricut для оборудования ESAB

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 Тел.

www.hypertherm.com

Hypertherm, Centricut, SilverLine и CoolFlow 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 ESAB.