

Hypertherm®

Расходные детали Centricut для Kjellberg® HiFocus® 280i/360i/440i

МОДЕРНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИИ

ЭФФЕКТИВНОСТЬ CENTRICUT ПО СРАВНЕНИЮ С ОБОРУДОВАНИЕМ ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ КОМПЛЕКСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Модернизируйте Вашу систему производственными расходными деталями Centricut для сокращения затрат на резку без ущерба для качества резки и производительности.

Сокращение совокупных затрат

- Срок службы расходных деталей Centricut на 25 % дольше по сравнению с расходными деталями Kjellberg Yellow XLife.
- Цены на всю линейку расходных деталей для всех применений вполне способны конкурировать с ценами, предлагаемыми изготовителями комплексного оборудования.
- Местные склады и быстрая доставка сокращают складские расходы.

Запатентованные технологии Hypertherm

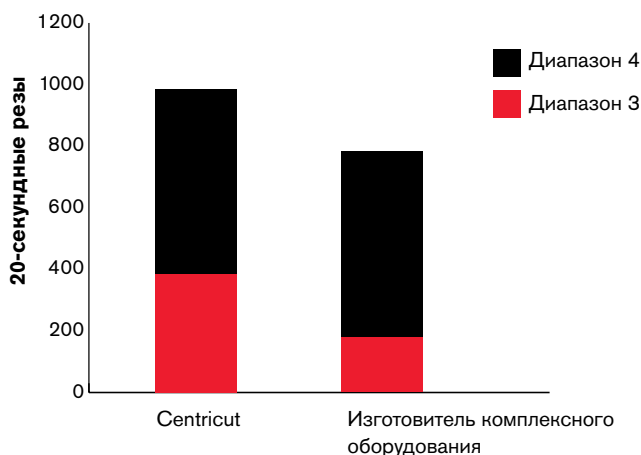
- Компания Hypertherm, как признанный мировой лидер в области плазменной резки, внедряет во все расходные детали новейшие инженерные технологии.
- Электроды SilverLine® и сопла CoolFlow™ обеспечивают исключительное качество резки и высокие скорости резки в течение всего срока службы расходных деталей.
- Расходные детали Centricut задают стандарт, который служит эталоном для других производителей.

Cut with confidence – это Hypertherm

- Разработано с допусками, имеющими решающее значение для работы, что обеспечивает наилучшее качество изделия при каждой резке.
- Высокоточные методы производства расходных деталей гарантируют согласованность выпуска деталей от выпуска к выпуску.
- Техническая поддержка плазменных процессов мирового уровня.
- Простота использования: не требуется никакой особой настройки системы.

Срок службы расходных деталей с отмеченными на диаграмме диапазонами качества в соответствии со стандартом ISO 9013.2002(E)

Резка низкоуглеродистой стали толщиной 19 мм при силе тока 250 А



СОВМЕСТИМОСТЬ

Резаки Kjellberg

- PerCut 370.1
- PerCut 370.2

CENTRICUT
Новаторство. Честность. Hypertherm



Расходные детали Centricut для оборудо

Резак PerCut 370.1

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

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

Расходные детали для резки низкоуглеродистой стали

1.	S002Y .11.843.021.320	Электрод SilverLine	C109-1010
	S012X .11.843.121.310	Электрод SilverLine	C109-1030
3.	Z111A .11.835.421.303	Прокладочное кольцо	C106-303
4.	Z101 .11.835.221.153	Направляющий колпачок газа, 0,4 мм, 3х по час	C106-153
	Z102 .11.835.221.154	Направляющий колпачок газа, 0,4 мм, 2х по час	C109-154
6.	S2006X .11.843.021.406	Сопло, 0,6 мм, 25 А	C109-406
	S2007X .11.843.021.407	Сопло, 0,7 мм, 35 А	C109-407
	S2008X .11.843.021.408	Сопло, 0,8 мм, 50/60 А	C109-408
	S2009X .11.843.021.409	Сопло, 0,9 мм, 70/80 А	C109-409
	S2010X .11.843.021.410	Сопло, 1,0 мм, 80/90 А	C109-410
	S2011X .11.843.021.411	Сопло, 1,1 мм, 90/100 А	C109-411
	S2112X .11.843.121.412	Сопло, 1,2 мм, 100 А	C109-112
	S2012X .11.843.021.412	Сопло, 1,2 мм, 100/130 А	C109-412
	S2014X .11.843.021.414	Сопло, 1,4 мм, 130/160 А	C109-414
	S2114X .11.843.121.414	Сопло, 1,4 мм, 130 А	C109-114
	S2016X .11.843.021.416	Сопло, 1,6 мм, 160 А	C109-416
	S2116X .11.843.121.416	Сопло, 1,6 мм, 160 А	C109-116
8.	S3004 .11.842.401.160	Колпачок сопла, 0,4 мм	K109-160
	S3028 .11.842.401.1622	Колпачок сопла, 0,8 мм	C109-622
9.	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
	Z4022 .11.835.201.1551	Колпачок вихревого газа, 2,2 мм	C109-551
	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
	S901 .11.842.401.152	Труба охлаждения	K109-152

Расходные детали для резки нержавеющей стали

2.	S042 .11.842.411.510	Электрод, HiFinox	C109-510
	S052 .11.842.511.510	Электрод, FineFocus	C109-1510
4.	Z101 .11.835.221.153	Направляющий колпачок газа, 0,4 мм	C106-153
5.	Z111 .11.834.321.153	Направляющий колпачок газа	K106-253
6.	S2007X .11.843.021.407	Сопло, 0,7 мм, 35 А	C109-407
	S2008X .11.843.021.408	Сопло, 0,8 мм, 50/60 А	C109-408
7.	S2514X .11.843.111.614	Сопло, 1,4 мм, 120 А	C109-614
	S2516X .11.843.111.616	Сопло, 1,6 мм, 140 А	C109-616
	S2118X .11.843.111.618	Сопло, 1,8 мм, 160 А	C109-618
8.	S3004 .11.842.401.160	Колпачок сопла, 0,4 мм	K109-160
	S3008 .11.842.401.162	Колпачок сопла, 0,8 мм	C109-162
	S3018 .11.842.401.1621	Колпачок сопла, 0,8 мм	C109-621
9.	Z4020 .11.835.201.1571	Колпачок вихревого газа, 2,0 мм	C106-571
10.	Z4530 .11.835.411.1581	Колпачок вихревого газа, 3,0 мм	C106-1581
	Z4535 .11.835.411.1580	Колпачок вихревого газа, 3,5 мм	C109-580
	Z4540 .11.835.411.1591	Колпачок вихревого газа, 4,0 мм	C106-1591
	Z4545 .11.835.411.1590	Колпачок вихревого газа, 4,5 мм	C109-590
	V4530 .11.833.101.158	Колпачок вихревого газа, 5,0 мм	C53-158
11.	Z501 .11.835.201.081	Защитный колпачок	C106-081
	S901 .11.842.401.152	Труба охлаждения	K109-152



Оборудование Kjellberg HiFocus 280i/360i/440i

Резак PerCut 370.2

СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

Код	Номер по каталогу	Описание	Номер расходной детали Centricut
Расходные детали для резки низкоуглеродистой стали			
1.	T012Y .11.836.921.300	Электрод SilverLine	C117-1000
3.	T101 .11.836.921.153	Направляющая для газа, 6 x 0,8 мм, по час	C117-153
	T102 .11.836.921.154	Направляющая для газа, 3 x 0,6 мм, по час	C117-154
	T104 .11.836.921.1542	Направляющая для газа, 3 x 0,4 мм, по час	C117-542
4.	T2115Y .11.846.921.415	Сопло CoolFlow, 1,5 мм, 120 A	C117-015
	T2120Y .11.846.921.420, .11.836.921.420	Сопло CoolFlow, 2,0 мм, 200 A	C117-020
	T2125Y .11.846.921.425, .11.836.921.425	Сопло CoolFlow, 2,5 мм, 250 A	C117-025
	T2127Y .11.846.921.427, .11.836.921.427	Сопло CoolFlow, 2,7 мм, 300 A	C117-027
	T2130Y .11.846.921.430	Сопло CoolFlow, 3,0 мм, 360 A	C117-030
6.	T3030 .11.836.901.163	Колпачок сопла	C117-163
	T3045 .11.836.901.164	Колпачок сопла	C117-164
	T3060 .11.836.901.165	Колпачок сопла	C117-165
8.	T522 .11.836.921.271	Сопло вихревого газа	C117-0271
12.	V4335 .11.833.101.155	Колпачок вихревого газа, 3,5 мм	C117-155
	V4345 .11.833.101.157	Колпачок вихревого газа, 4,5 мм	C117-157
10.	T502 .11.841.721.081	Защитный колпачок	C117-081
	T902Y .11.844.901.152	Труба охлаждения	C117-152
Расходные детали для резки нержавеющей стали			
2.	T051 .11.836.911.500	Электрод, ArH ₂	C117-500
5.	T2523 .11.836.911.623	Сопло CoolFlow, 2,3 мм, 250 A	C117-623
	T2525 .11.836.911.625	Сопло CoolFlow, 2,5 мм, 280 A	C117-625
	T2427 .11.846.911.627	Сопло CoolFlow, 2,7 мм, 360 A	C117-627
	T2429 .11.846.911.629	Сопло CoolFlow, 2,9 мм, 440 A	C117-629
6.	T3000 .11.836.901.160	Колпачок сопла	C117-160
7.	T3208 .11.846.901.1608	Колпачок сопла	C117-608
	T3209 .11.846.901.1609	Колпачок сопла	C117-609
	T3219 .11.846.901.1619	Колпачок сопла	C117-619
	T3228 .11.846.901.1628	Колпачок сопла	C117-628
8.	T522 .11.836.921.271	Сопло вихревого газа	C117-0271
12.	V4330 .11.833.101.1550	Колпачок вихревого газа, 3,0 мм	C117-550
	V4340 .11.833.101.156	Колпачок вихревого газа, 4,0 мм	C117-156
	V4345 .11.833.101.157	Колпачок вихревого газа, 4,5 мм	C117-157
	V4360 .11.833.101.159	Колпачок вихревого газа, 6,0 мм	C117-159
9.	T4040 .11.846.901.1540	Колпачок вихревого газа	C117-540
	T4045 .11.846.901.1545	Колпачок вихревого газа	C117-545
	T4050 .11.846.901.1550	Колпачок вихревого газа	C117-1550
10.	T502 .11.841.721.081	Защитный колпачок	C117-081
11.	T503 .11.846.901.081	Защитный колпачок	C117-1081
	V951 .11.828.911.230	Труба охлаждения	C117-230



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



МОДЕРНИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИИ

Технология электрода SilverLine

- Передняя часть из сплошного серебра обеспечивает максимальную глубину изъязвления гафния и сокращает скорость износа гафниевой вставки.
- Медный задний наконечник сокращает затраты без ущерба для производительности.
- Усовершенствованная конструкция траектории потока охлаждающей жидкости снижает температуру электрода, обеспечивая максимальный срок службы.
- Надежное сварное сочленение меди с серебром обеспечивает стабильную производительность.

Технология сопла CoolFlow

- Разработанная с применением компьютерных технологий траектория оптимизирует поток охлаждающей жидкости в сопле и значительно снижает рабочую температуру.
- Эксплуатация сопла при более низкой температуре увеличивает срок службы всех расходных деталей.
- Технология сопла CoolFlow используется для всех процессов резки, включая резку низкоуглеродистой и нержавеющей стали.

Используйте расходные детали Centricut на протяжении всего срока службы без риска повредить другие расходные детали.

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 резаки не менее 30 секунд для полного устранения остаточной влажности. Выполняйте проверку на герметичность.

Отрегулируйте поток газа. Скорость потока плазмообразующего газа имеет критически важное 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 резаки смещаются ближе к листу. Для поддержки оптимальной высоты резки увеличьте дуговое напряжение на величину до 10 В от начального значения с шагом 2 В.

Избегайте растяжения дуги. Растяжение дуги происходит, если при продольной резке резаки выходят 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 вихревого 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.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ CENTRICUT ПО СРАВНЕНИЮ С ОБОРУДОВАНИЕМ ИЗГОТОВИТЕЛЕЙ КОМПЛЕКСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Электрод SilverLine

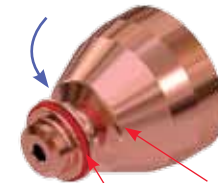
Твердый серебряный наконечник повышает производительность



Медный задний наконечник сокращает затраты

Сопло CoolFlow

Глубокая канавка для охлаждения максимизирует срок службы



Менее интенсивный нагрев наклонного уплотнительного кольца

Усовершенствованное охлаждение увеличивает срок службы

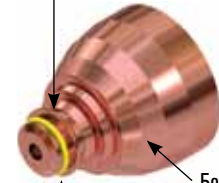
Электрод Yellow XLife

Электрод целиком из серебра увеличивает затраты



Сопло Yellow XLife

Мелкая канавка для охлаждения



Более тонкие стенки более интенсивный нагрев уплотнительного кольца

Чтобы найти ближайшего дистрибьютора, обратитесь в компанию Hypertherm.

Hypertherm, Centricut, CoolFlow 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.

©Hypertherm, Inc., фев 2012 г. 1-я редакция
88135J Русский / Russian

Hypertherm®

Расходные детали Centricut для оборудования Kjellberg

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 США
Тел. 603-643-3441

Hypertherm Europe B.V.
4704 SE Roosendaal,
Нидерланды
Тел. 31 165 596907

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
КНР 200052
Тел. 86-21 5258 3330 /1

Hypertherm (S) Pte Ltd.
Сингапур 349567
Тел. 65 6 841 2489

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd.
Chennai, Тамил Наду
Тел. 91 0 44 2834 5361

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

Hypertherm México, S.A. de C.V.
Мексика, D.F.
Тел. 52 55 5681 810

Hypertherm Korea Branch
Корея, 612-889
Тел. 82 51 747 0358

www.hypertherm.com