

Zastosuj udoskonaloną technologię SilverLine®!

Opatentowana technologia SilverLine przedłuża trwałość elektrody i dyszy, przez co umożliwia cięcie większej ilości metalu przy użyciu jednego zestawu materiałów eksploatacyjnych. By zrealizować oszczędności przynieszone przez SilverLine, zastosuj instrukcje z naszej karty „Szybki Montaż” – im więcej tniesz, tym więcej oszczędzasz!

Produkt Centricut dla systemu Kjellberg

HiFocus® 160i

Szybki Montaż



Aby osiągnąć maksymalną żywotność dyszy

Przy ostrożnym użytkowaniu trwałość dyszy może równać się trwałości elektrody SilverLine.

Zamocuj we właściwy sposób osłonę dyszy.

Upewnij się, że osłona dyszy jest nałożona ciasno na dyszę, zapewniając szczelność i zapobiegając przeciekom.

Wykonuj przebiecia z poprawnej wysokości.

Za niska pozycja przy przebijaniu powoduje, że odpryski stopionego metalu uderzają w pierścień wirowy i dyszę. Jest to najczęstsza przyczyna przedwczesnej awarii dyszy.

Nastaw przepływ gazu. Skoryguj przepływ gazu podczas przepływu wstępnego, by zabezpieczyć dyszę i pierścień wirowy przed

uszkodzeniem. Upewnij się, że przepływ wstępny ustawiony jest zgodnie z tabelami cięcia w Podręczniku Operatora.

Konserwacja dyszy i pierścienia wirowego.

Od czasu do czasu należy przeczyszczyć dyszę i pierścień wirowy aby usunąć żużel. Zabezpieczy to przed podwójnym łukiem.

Skoryguj napięcie łuku. Podwyższaj stopniowo napięcie o 2 V, kompensując żyzywanie się części, aby zapobiec kontaktowi pierścienia wirowego z ciętą płytą. Jeśli pierścień wirowy wejdzie w kontakt z ciętą płytą, dysza i pierścień wirowy zostaną uszkodzone.

Nr odniesienia	Nr artykułu	Opis	Nr Centricut	Zastosowanie		
				Jakość HiFocus	Szybkość HiFocus	Wysokie skupienie
1	S002X	.11.843.021.310	Elektroda Silverline	C109-1010	X	X
2	S012X	.11.843.121.310	Elektroda Silverline	C109-1030		X
3	Z111A	.11.835.421.303	Przekładka	C106-303		X
4	Z101	.11.835.221.153	Pokrywa sterująca gazem	C106-153	X	X
	Z102	.11.835.221.154	Pokrywa sterująca gazem	C109-154	X	
5	Z111	.11.834.321.153	Pokrywa sterująca gazem	K106-253		X
6	S2006X	.11.843.021.406	Dysza 0,6 mm	C109-406	X	
	S2007X	.11.843.621.407	Dysza 0,7 mm	C109-407	X	
	S2008X	.11.843.021.408	Dysza 0,8 mm	C109-408	X	X
	S2009X	.11.843.021.409	Dysza 0,9 mm	C109-409	X	
	S2010X	.11.843.021.410	Dysza 1,0 mm	C109-410	X	
	S2011X	.11.843.021.411	Dysza 1,1 mm	C109-411	X	
	S2112X	.11.843.121.412	Dysza 1,2 mm	C109-112		X
	S2012X	.11.843.021.412	Dysza 1,2 mm	C109-412	X	
	S2114X	.11.843.121.414	Dysza 1,4 mm	C109-114		X
	S2014X	.11.843.021.416	Dysza 1,4 mm	C109-414	X	
	S2016X	.11.843.021.416	Dysza 1,6 mm	C109-416	X	
	S2116X	.11.843.121.416	Dysza 1,6 mm	C109-116		X
7	S3004	.11.842.401.160	Pokrywa dyszy 0,4 mm	K109-160	X	
	S3008	.11.842.401.162	Pokrywa dyszy 0,8 mm	K109-162	X	X
	S3028	.11.842.401.1622	Pokrywa dyszy 0,8 mm	K109-622	X	
8	Z4015	.11.835.201.1561	Pierścień wirowy 1,5 mm	C106-561	X	
	Z4020	.11.835.201.1571	Pierścień wirowy 2,0 mm	C106-571	X	
	Z4022	.11.835.201.1551	Pierścień wirowy 2,2 mm	C109-551	X	
	Z4025	.11.835.201.1581	Pierścień wirowy 2,5 mm	C106-581	X	
	Z4030	.11.835.201.1591	Pierścień wirowy 3,0 mm	C106-591	X	
9	Z501	.11.835.201.081	Pokrywa zabezpieczająca	C106-081	X	X

Aby zmaksymalizować trwałość elektrody SilverLine

Zużyta elektroda SilverLine ma wyżłobienie o głębokości 1,5 mm.

Przedmuchać palnik po każdej wymianie części, aby usunąć wilgoć.

Upewnij się, że palnik nie wykazuje wycieków gazu po zakończeniu przedmuchiwnia. Upewnij się, że uszczelki i złącza metal-metal pracują zgodnie z ich funkcją.

Skoryguj przepływ gazu. Wielkość przepływu gazu plazmowego jest wartością krytyczną. Wysoki przepływ powoduje szybkie zużycie elektrody i trudności z zapłonem. Niski przepływ prowadzi do niekontrolowanych wyładowań łukowych. (Zobacz Tabele Cięcia w Podręczniku Operatora.)

Skoryguj napięcie łuku. Zużywanie się części powoduje zbliżanie się palnika do ciętej płyty. Dla skorygowania, należy podwyższać napięcie w 2 V odstępach, nie przekraczając wartości wyższej o 10 V od początkowej.

Unikaj „rozciągania” łuku. Może to nastąpić podczas odcinania kawałków płyty ciętej, lub wyprowadzania łuku z odcinanego kawałka. Każde tzw. „zdmuchnięcie” obniża trwałość elektrody o co najmniej 10 zapłonów.

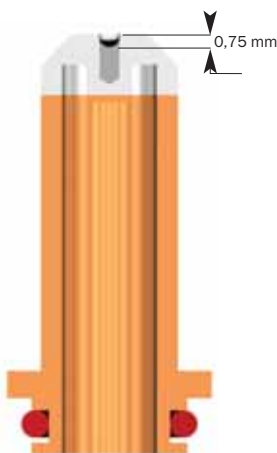
Technologia SilverLine polega na napawaniu srebrnego czubka na miedzianą elektrodę. Nałożenie hafniowego emitera na całkowicie srebrny czubek ma kilka zalet.

1. Złącze srebro-hafn jest silniejsze, co pozwala na wytrzymanie głębszego wyżłobienia w ramach zużycia elektrody.
2. Rozpraszając więcej ciepła, srebro spowalnia zużywanie się hafnu.
3. Obydwie zalety przedłużają trwałość elektrody i obniżają koszt cięcia.



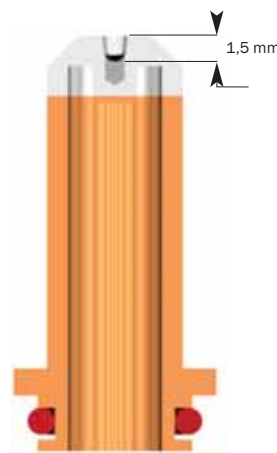
Elektroda zużyta do połowy

Ta elektroda SilverLine jest zużyta do połowy. Wyżłobienie centralne mierzy 0,75 mm. Elektrody są często wymieniane z powodu obniżenia jakości cięcia powodowanej przez awarię dyszy. Elektroda może być nadal używana, jeśli wymieniona zostanie dysza.



Całkowicie zużyta elektroda

Ta elektroda SilverLine jest całkowicie zużyta. Wyżłobienie centralne mierzy 1,5 mm. Operator zwiększył napięcie łuku o 10 V w porównaniu z wartością początkową. Utrzymało to stałą wartość odstepu od palnika do części ciętej w ciągu czasu żywotności elektrody.



Centricut, Hypertherm i SilverLine to zastrzeżone znaki handlowe Hypertherm, Inc., i mogą być zarejestrowane w Stanach Zjednoczonych i/lub w innych krajach. Wszystkie marki handlowe są własnością ich właścicieli. Hypertherm nie jest w żaden sposób związany z Kjellberg.

© Copyright 9/07 Hypertherm, Inc.

88051H polski / Polish

Hypertherm®

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

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

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

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

HYPERTHERM BRASIL LTDA.
Guarulhos, SP - Brasil
55 11 6409 2636 Tel

www.hypertherm.com