

Powermax® プラズマシステムによるフラッシュ切断 近接切断がより簡単に



一部の Powermax システムに搭載された FlushCut™ のプロセスで、これまでになく母材に近接して切断することができます。

時間のかかるコスト高のグラインダーがけ作業を削減

従来、吊ピース等のアタッチメントを除去する近接切断のために、ガス溶断や炭素アークガウジングを行い、二次工程として人件費のかかる研磨を行ってきました。Powermax プラズマシステム向け FlushCut、難しい除去作業がより効率的に行えるようになりました。

特許取得済み FlushCut の消耗部品では、傾斜付きノズル穴により、プラズマアークを 45 度の傾斜角度にすることで、実質的にプラズマアークを曲げることができるよう設計されています。この独特な設計により、Powermax ユーザーはこれまでになく近接してまた

母材に対して水平に切断することができ、そのためグラインダーがけを軽減し、アイプレート、アタッチメントなどの一時的な溶接サポートの残材部が多くなり、再利用できる機会を増やします。

近接およびフラッシュ切断作業における Powermax® FlushCut™ プロセスの利点と、ガス溶断およびカーボンアークガウジングとの比較

FlushCut とガス溶断の比較

FlushCut での熱影響領域 (HAZ: Heat Affected Zone) はガス溶断の熱影響領域の HAZ に比べて著しく小さく、より近接した切断と少ないグラインダーがけ作業を実現できます。

ガス溶断の HAZ のため、オペレーターは吊ピースやアタッチメントの上部で除去しなくてはならず、そのため残材部分の機会が減少してしまいます。

FlushCut 消耗部品

Duramax® Lock, Duramax, Duramax Hyamp™ シリーズトーチ搭載の Powermax® システム用

システム	動作アンペア数	トーチシリーズ*	リテイニングリング	リテイニングゲキャップ	ノズル・シールドのアセンブリ	渦巻きリング	電極	FlushCut スターターキット
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
Powermax125	85-125 A	Duramax Hyamp	420485	420490	420489	420484	420553	428713

* FlushCut 消耗部品は Duramax® RT トーチとは互換性がありません。

** Powermax65/85/105 において 45 アンペア以上で 45 A FlushCut 消耗部品使用すると消耗部品の寿命に影響を与える損傷を引き起こします。



FlushCut カートリッジ

SmartSYNC® トーチ付き Powermax SYNC® システム、および Duramax トーチ (アダプター付き)用

システム	動作アンペア数	トーチシリーズ	部品番号
Powermax65/85/105 SYNC	65	SmartSYNC	428952
	85		428953
	105		428954
Powermax65	65	Duramax® (アダプター付き)	428952
Powermax85	85		428953
Powermax105	105		428954



FlushCut に関する詳細については、このコードをスキャンするか次のリンクを参照してください。
www.hypertherm.com/FlushCut



Hypertherm, FlushCut, Hyamp, Powermax と Duramax は、Hypertherm, Inc. 社の米国およびその他の国の登録商標です。その他の登録商標は、それぞれの会社の所有物です。

Hypertherm Associates の特許番号と種類の詳細については、www.hypertherm.com/patents をご覧ください。

© 4/2023 Hypertherm, Inc. 第 5 版
 897270JA 日本語/Japanese



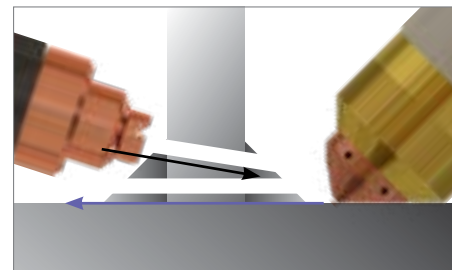
FlushCut と炭素アークガウジングの比較

炭素アークで吊ピースやアタッチメントのガウジングを行う場合、除去のためのパスが少なくとも二つ必要になりますが、FlushCut のプロセスでは一つのパスで済みます。

炭素アークガウジングのプロセスではワークピースに食い込み、母材を傷める多く、時間とコストのかかる修正が必要になります。

標準

FlushCut



切断のための非最適切断角度

切断のための最適切断角度



FlushCut 消耗部品を使用して、吊ピース、アタッチメントやアイプレートを取り外した後、ワークピース上の材料の残留部は 5 mm 以下と考えられます。



アタッチメントを取り外した後、オペレーターはシステムのアンペア数を下げてワークピースを傷つけることなく、残留材料を表面均しできます。FlushCut では表面均しによりグラインダーがけの必要がなくなります。

当社は 100% 社員持ち株式会社として、優れた顧客体験を提供することに注力しています。

www.hyperthermassociates.com/ownership

環境スチュワードシップは Hypertherm Associates のコアバリューのひとつです。 www.hyperthermassociates.com/environment

100% 社員持ち株式会社

