

7 důvodů proč plazma poráží autogen

Plazma se rychle stává upřednostňovanou technologií řezání



Plazma, vzniklá elektrickým výbojem v plynu a vyrobená ze stlačeného vzduchu, může řezat kovy až do tloušťky 57 mm. Systémy Powermax® se snadno používají, jsou přenosné a mají vyšší řezné rychlosti než autogen.

7 důvodů proč plazma poráží autogen

1. Lepší kvalita řezu

Plazmové řezy mají menší otřepty, méně pokroucení a menší oblast zasaženou teplem.

2. Nařeže rychleji více dílů

Díky významně vyšším řezným rychlostem plazma překonává autogen dokonce i v případě, že berete v úvahu dobu předehřívání u autogenu a sekundární operace.

3. Nižší náklady na díly

Když se provozní náklady rozdělí mezi více dílů za hodinu a při kratší době věnované sekundárním operacím, dostáváte nižší náklady na díl.

4. Ziskovější

Nižší provozní náklady a vyšší produktivita vám přináší větší zisk.

5. Snadnější použití

Neregulují se žádné plyny, neřídí se žádná chemie plamene. A nemusí se ani udržovat žádná vzdálenost hořáku. Hořáky Hypertherm jsou konstruovány k tažení přes plech.

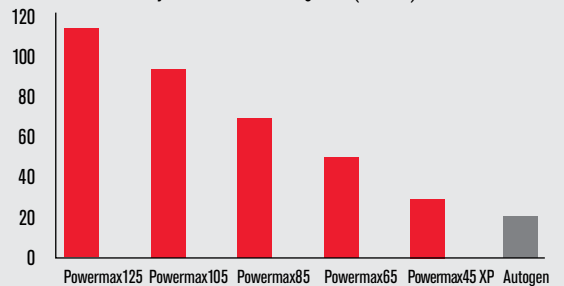
6. Vyšší flexibilita

Řeže nelegovanou (uhlíkovou) ocel, nerezovou ocel, měď a většinu ostatních kovů. Řeže ručně, pomocí nástavce pro řezání po dráze nebo řezání trubek, případně na stole X-Y. Řeže vrstevný kov, kovové rošty či dokonce rezavé nebo natřené kusy.

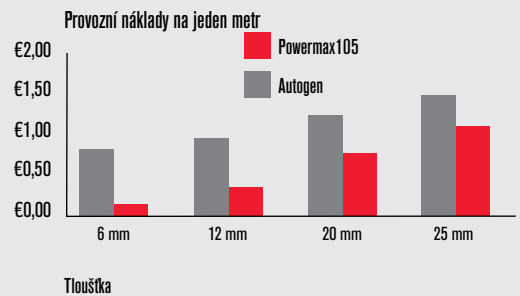
7. Vzduch používá pouze pro vyšší bezpečnost

Nevyžaduje žádné hořlavé plyny. U systémů Powermax je stlačený vzduch jediným plynem, který potřebujete. Nejpobulárnějším plynným palivem pro autogen je acetylén, vysoce hořlavý a nestabilní plyn.

Srovnání řezné rychlosti na 12 mm nelegované (uhlíkové) oceli



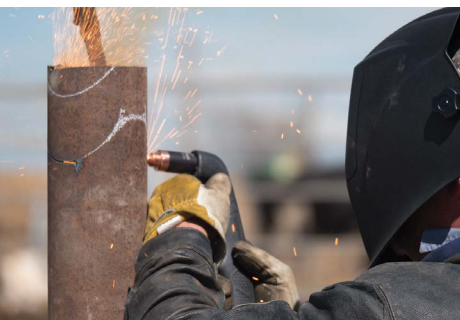
(€) Provozní náklady na jeden metr řezání



Vzorky řezání plazmou



Vzorky řezání autogenem



Který systém Powermax je pro Vás ten pravý?

Ať již je Vaše aplikace jakákoliv – řezání rukou nebo na stole, s nástavcem pro řezání trubek nebo pro řezání po dráze, silný nebo tenký materiál – vždy existuje systém Powermax, který je pro Vás vhodný.

	Powermax30 XP	Powermax30 AIR	Powermax45 XP	Powermax65	Powermax85	Powermax105	Powermax125
Doporučený	10 mm	8 mm	16 mm	20 mm	25 mm	32 mm	38 mm
Dělení	16 mm	16 mm	29 mm	32 mm	38 mm	50 mm	57 mm
Vstupní napětí	CSA 120-240 V, 1 fáze CE 120-240 V, 1 fáze CCC 120-240 V, 1 fáze	CSA 120-240 V, 1 fáze CE 120-240 V, 1 fáze	CSA 200-240 V, 1 fáze 480 V, 3 fáze CE/CCC 230 V, 1 fáze CE/CCC 400 V, 3 fáze	CSA 200-480 V, 1 fáze 200-600 V, 3 fáze CE 400 V, 3 fáze	CSA 200-480 V, 1 fáze 200-600 V, 3 fáze CE 400 V, 3 fáze	CSA 200-600 V, 3 fáze CE 230-400 V, 3 fáze CE/CCC 400 V, 3 fáze 380 V, 3 fáze	CSA 480/600 V, 3 fáze CE 400 V, 3 fáze CCC 380 V, 3 fáze
Průtok a tlak plynu	113 l/min při tlaku 5,5 baru	Nelze aplikovat	186 l/min při tlaku 5,9 baru	189 l/min při tlaku 5,9 baru	189 l/min při tlaku 5,9 baru	217 l/min při tlaku 5,9 baru	260 l/min při tlaku 5,9 baru
Dovolené zatížení	35 %	35% 240 V 20% 120 V	50 %	50 %	60 %	80 %	100 %
Jmenovité hodnoty pro motorový pohon (plný výkon)	6,8 kVA nebo 5,5 kW	6,8 kVA nebo 5,5 kW	12,5 kVA nebo 10 kW	20,1 kVA nebo 15 kW	26,8 kVA nebo 20 kW	40,2 kVA nebo 30 kW	53,6 kVA nebo 40 kW
Hmotnost včetně hořáku	CSA 9,7 kg CE/CCC 9,5 kg	CSA 13,4 kg CE 13,4 kg	CSA 14,5 kg CE 14,5 kg	CSA 29 kg CE 26 kg	CSA 32 kg CE 28 kg	CSA 45 kg CE 45 kg (230-400 V) CE/CCC 41 kg (400 V/380 V)	CSA 48 V 48 kg 600 V 48 kg CE 400 V 49 kg CCC 380 V 45 kg



Další informace k dispozici na www.PlasmaVersusOxyfuel.com

Hypertherm a Powermax jsou ochranné známky společnosti Hypertherm Inc., které mohou být registrovány v USA a/nebo jiných zemích. Všechny ostatní ochranné známky jsou majetkem příslušných vlastníků.

Jednou z dlouhodobých základních hodnot společnosti Hypertherm je soustředění se na minimalizaci vlastního dopadu na životní prostředí. Tento přístup je rozhodující pro úspěch nás i našich zákazníků. Vždy se snažíme lépe chránit životní prostředí. Jde o proces, na němž nám velmi záleží.

©6/2016 Hypertherm Inc. Revize 5
89570G Česky / Czech

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY™