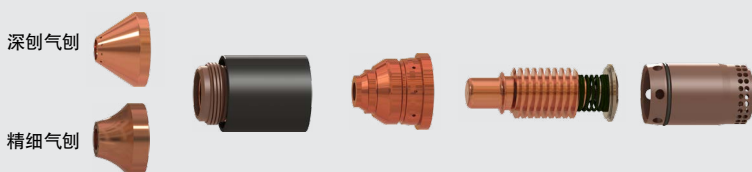


# Hypertherm®

## Powermax® 气刨易损件

适用于 Duramax™ Hyamp™ 割炬



### 标准气刨

电流	气刨保护帽		固定帽	喷嘴	电极	涡流环
65 ~ 125 A	深刨气刨	精细气刨				
	420112	420509	220977	420001	220971	220997

### 深刨气刨保护帽

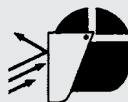
专为高速金属刨削而设计，适合深刨槽作业，以及重型洗刨应用。

### 精细气刨保护帽

专为精细金属刨削而设计，适合浅刨槽作业，以及轻型洗刨应用。

# 气刨保护帽选用建议

按应用和刨槽深度



## 警告

火花和熔融金属容易灼伤眼睛和皮肤。

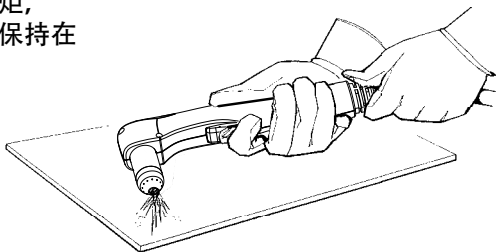
在倾斜启动割炬时，火花和熔融金属会从喷嘴处喷溅。

应避免将割炬对着您本人和其他人。

## 工件气刨

步骤：

1. 启动割炬前，手持割炬，使喷嘴与工件的距离保持在 1.5 mm 以内。



## 应用

## 刨槽深度

	6 mm	9.5 mm	12 mm	20 mm
洗刨	▼	▼	●	●
背面清根	▼	▼	●	●
焊接修复	▼	▼ ●	▼	●

▼ 420509 精细气刨保护帽

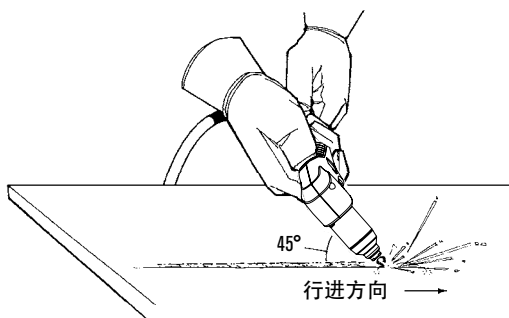
● 420112 深度气刨保护帽

2. 使割炬与工件保持  $40^\circ$  角，在喷嘴与工件之间留出少许空隙。按下手动切割开关，获得引导弧。将电弧转移到工件上。

3. 气刨作业时，应使割炬与工件大致保持  $40^\circ$  角。

也就是说，将等离子弧向需要的气刨方向推进。使喷嘴与熔融的金属保持一定的距离，从而避免影响易损件的寿命或损坏割炬。

改变割炬角度可改变刨槽的尺寸。



注：为了更好地保护手和割炬，可以选配隔热罩（部件号 428348）。

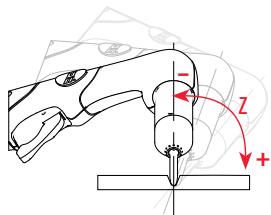
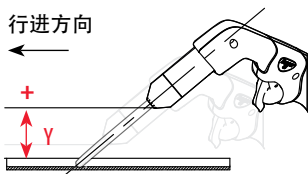
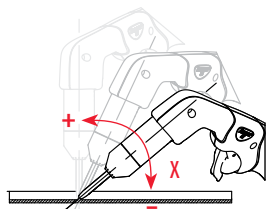
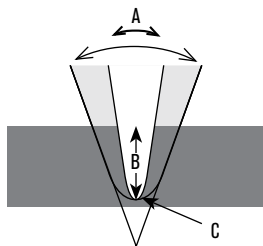
# 影响刨槽的参数

X = 垂直角度

Y = 拉弧\*

Z = 水平角度

\* 取决于安培数



X、Y、Z 调节		A	B	C
X	增大垂直角度	↔	↕	∪
	减小垂直角度	↔	↕	∩
Y	增大拉弧	↔	↕	∪
	减小拉弧	↔	↕	∩
Z	增大水平角度	↔	↕	∪
	减小水平角度	↔	↕	∩

海宝 (Hypertherm)、Powermax、Duramax 和 Hyamp 是 Hypertherm Inc. 的商标，可能已在美国和/或其他国家/地区注册。

努力降低对环境的影响是海宝长期不变的核心内容之一。这对我们以及我们客户的成功具有非常重要的意义。我们高度重视环保流程，始终不渝致力于环境保护。

© 2/2016 Hypertherm Inc. 修订版本 0  
896909 简体中文 / Simplified Chinese



**Hypertherm**<sup>®</sup>  
**Cut with confidence**<sup>®</sup>