Hypertherm[®]



Le procédé FlushCut pour le retrait des éléments rapportés, des anneaux de levage et des œillets laisse moins de 3/16 po (5 mm) de matériel résiduel. Cela réduit de manière significative la durée du meulage et augmente le potentiel de réutilisation de l'élément rapporté, de l'œillet ou de l'anneau de levage.

Consommables FlushCut™ pour systèmes Powermax® avec gammes de torches Duramax® Lock, Duramax et Duramax Hyamp™

Système	Gamme de torches*	Tensions de fonctionnement	Anneau de retenue	Buse de protection	Buse et protecteur	Diffuseur	Électrode	Kit de démarrage FlushCut
Quantités minimales à commander			1	1	1	1	5	Un de chaque dans le kit
Powermax45 XP**	Duramax, Duramax Lock	30 à 45 A	420540	420536	420633	420634	420635	428746
Powermax105	Duramax	85 à 105 A	420540	420536	420533	420539	220842	428647
Quantités minimales à commander			1	1	1	1	1	Un de chaque dans le kit
Powermax125	Duramax Hyamp	85 à 125 A	420485	420490	420489	420484	420553	428713

^{*} Les consommables FlushCut ne sont pas compatibles avec les torches Duramax® RT

^{**} L'utilisation de consommables FlushCut 45 A au-delà de 45 A sur les Powermax65/85/105 causera une usure prématurée des consommables.





Scannez ce code pour en savoir plus à propos de FlushCut ou rendez-vous au : www.hypertherm.com/FlushCut



Utiliser le procédé FlushCut pour nettoyer le matériau résiduel afin de réduire encore plus les besoins en meulage.



Angle de coupe non optimal Angle de coupe optimal

