

Hypertherm®



DWK
welding solutions

Snij dichter ... Slijp minder
met het gepatenteerd Powermax®
FlushCut™ proces



Het FlushCut proces voor snijden/verwijderen van Hijsogen, Platen, ...
Laat minder dan 5 mm restmateriaal achter. Dit vermindert aanzienlijk het slijpen achteraf
t.o.v. standaard plasmasnijden of autogeen snijden.

FlushCut™ onderdelen

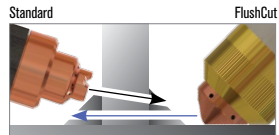
| System | Torch series | Gebruiks amperages | Voorstuk ring | Voorstuk cap | Snijhuls shield | Luchtverdeler | Eletrode | FlushCut starter kit |
|-----------------------------------|-----------------------|--------------------|---------------|--------------|-----------------|---------------|----------|----------------------|
| Minimum bestel hoeveelheid | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 5 | 1 per Kit |
| Powermax45 XP** | Duramax, Duramax Lock | 30–45 A | 420540 | 420536 | 420633 | 420634 | 420635 | 428746 |
| Powermax105 | Duramax | 85–105 A | 420540 | 420536 | 420533 | 420539 | 220842 | 428647 |
| Minimum bestel hoeveelheid | | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 per Kit |
| Powermax125 | Duramax Hyamp | 85–125 A | 420485 | 420490 | 420489 | 420484 | 420553 | 428713 |

* FlushCut consumables are not compatible with Duramax RT torches.

**Using the 45 A FlushCut consumables above 45 amps on the Powermax65/85/105 will cause premature consumable damage.



Wash remaining material with the FlushCut process to further reduce grinding.



Non-optimal angle
for cutting

Optimal angle
for cutting



Lasapparatuur & Projectondersteuning
Mellestraat 253 - 8501 Kortrijk
T 056 295508 - www.dwk-welding.be

Hypertherm[®]
SHAPING POSSIBILITY™