

Hypertherm®

Powermax125®



Warning: Read the Operator Manual thoroughly. Follow the safety instructions.



Avvertimento: Lire attentivement le manuel de l'opérateur. Suivre les instructions de sécurité.

Advertencia: Lea el Manual del operador con detenimiento. Cumpla con las instrucciones de seguridad.



See reverse for options.

Voir les options au dos.

Vea el reverso para ver las opciones.



Do not attach clamp to a portion of the workpiece that will fall away.

Le connecteur ne doit pas être fixé à la partie de la pièce qui doit tomber. No fije la pinza a la parte de la pieza a cortar que caerá.



Expanded metal

Métal déployé

Metal expandido

Plate cutting

Coupage de tôle

Corte de placas

Gouging

Gougeage

Ranurado

Lock

Verrouillage

Bloqueo

Ready to cut.

Prêt à couper.

Lista para el corte.



Cutting | Coupage | Corte

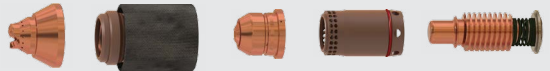


Cutting

Coupage
Corte

Cutting

Coupage
Corte



45 A	420172	220977	420158	220997	220971
65 A	420172	220977	420169	220997	220971
125 A	420000	220977	220975	220997	220971

No standoff. Aucune distance torche-pièce. No alejar.



Piercing | Perçage | Perforando



Piercing

Perçage
Perforando



45 A	420172	220977	420158	220997	220971
65 A	420172	220977	420169	220997	220971
125 A	420000	220977	220975	220997	220971

Roll torch to 90°. Déplacer la torche à 90°. Ponga la antorcha a 90°.



Gouging | Gougeage | Ranurado



Gouging

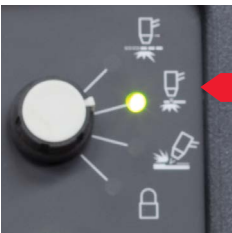
Gougeage
Ranurado



125 A	420112	220977	420001	220997	220971
-------	--------	--------	--------	--------	--------



FineCut®



FineCut



420152	220977	420151	420159	220971
--------	--------	--------	--------	--------

Troubleshooting | Dépannage | Búsqueda de averías
 Consumable wear | Usure des consommables | Desgaste de consumibles



New
Nouveau
Nuevo



Partially used
Partiellement utilisé
Uso parcial



Time to change
Temps pour remplacement
Hora de cambiarla



Overused
Utilisation excessive
Exceso de uso







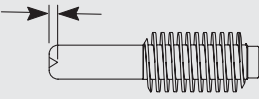


Top view | Vue du dessus | Vista de arriba



Pit depth of 1 mm
Profondeur du cratère d'1 mm
Profundidad del orificio 1 mm



"Blowout"
« Soufflage »
"Quemado"

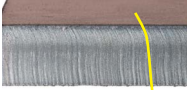
Part Pièce Pieza	Condition État Condición	Action Action Acción
<p>Nozzle Check center hole</p> <p>Buse Contrôler l'orifice central</p> <p>Boquilla Revise el orificio central</p> 	<p>Good Bon Buena</p>  <p>Worn Usé Gastada</p> 	<p>No action required. Pas de mesure nécessaire. No se necesita ninguna acción correctiva.</p> <p>If out of round, replace En cas de faux-rond, procéder au remplacement Si no es redondo reemplázela</p>
<p>Electrode Examine center surface</p> <p>Électrode Examiner la surface centrale</p> <p>Electrodo Examine la superficie central</p> 	<p>Maximum Maximum Máxima 1 mm</p> 	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
<p>Swirl ring Examine external surfaces</p> <p>Diffuseur Examiner les surfaces externes</p> <p>Anillo distribuidor Examine la superficie exterior</p> 	<p>Damage or debris Dommages ou débris Dañado o sucio</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
<p>Examine gas holes Examiner les trous de sortie de gaz Examine los orificios de gas</p> 	<p>Blocked holes Trous obstrués Orificios obstruidos</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
<p>Torch o-ring Joint torique de la torche O'ring de la antorcha</p> 	<p>Damage or wear Dommages ou usure Dañado o gastado</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
<p>Examine external surfaces Examiner les surfaces externes Examine la superficie exterior</p>	<p>Dry surface Surface sèche Superficie seca</p>	<p>Apply thin film of silicone grease (027055) Appliquer une fine couche de lubrifiant au silicone (027055) Aplique una delgada capa de grasa de silicio (027055)</p>

Troubleshooting Cut quality

Optimum cut

What to look for

1. Well defined lag lines with an angle of 10° - 15°
2. Minimal dross
3. Square edges
4. No top splatter
5. No discoloration



Lagline / Trainée / Líneas de retraso

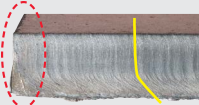
Excess bevel angle

Possible cause

1. Torch not square
2. Amperage too low
3. Speed too fast
4. Worn nozzle

Solution

1. Square torch to workpiece
2. Increase amperage
3. Decrease speed
4. Replace nozzle



Lagline / Trainée / Líneas de retraso

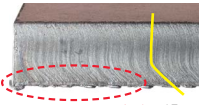
Hardened dross

Possible cause

1. Speed too fast
2. Amperage too low

Solution

1. Decrease speed
2. Increase amperage



Lagline / Trainée / Líneas de retraso

Recommendations

Use high-quality consumables

You can not get a good cut without good consumables. Dimensions and tolerances of plasma consumables are critical to performance. Consumables must be precision manufactured from high quality materials. For optimum cut quality, start with a new set of consumables.

Choose the right consumables for the job

Check your Operator Manual to ensure you use the correct consumables for the job. Good cut quality starts with the right nozzle. For optimizing cut quality, try a lower amperage or FineCut consumables for a narrower kerf on thin metals.

Check gas supply quality

Oil, water, or other contaminants in the gas supply will have a negative impact on consumable life.

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

www.hypertherm.com

© 9/2016 Hypertherm Inc. 808210 Revision 3

Dépannage Cut quality

Coupe optimale

Ce qu'il faut rechercher

1. Trainées clairement définies avec un angle de 10° à 15°
2. Scories réduites au minimum
3. Bords droits
4. Pas de projection sur le dessus
5. Pas de décoloration

Angle de chanfrein excessif

Cause possible

1. La torche n'est pas droite
2. Intensité insuffisante
3. Vitesse trop élevée
4. Buse usée

Solution

1. Adapter la torche à la pièce à couper
2. Augmenter l'intensité
3. Réduire la vitesse
4. Remplacer la buse

Scories durcies

Cause possible

1. Vitesse trop élevée
2. Intensité insuffisante

Solution

1. Réduire la vitesse
2. Augmenter l'intensité

Búsqueda de averías Calidad de corte

Corte óptimo

Qué debe buscar

1. Líneas de retraso bien definidas con un ángulo de 10° a 15°
2. Escoria mínima
3. Bordes cuadrados
4. Sin salpicaduras
5. Sin discoloración

Exceso de ángulo de biselado

Causas posibles

1. Ángulo de antorcha incorrecto
2. Bajo amperaje
3. Demasiada velocidad
4. Boquilla gastada

Solución

1. Ubique la antorcha en ángulo recto
2. Aumente el amperaje
3. Reduzca la velocidad
4. Reemplace la boquilla

Escoria endurecida

Causas posibles

1. Demasiada velocidad
2. Bajo amperaje

Solución

1. Reduzca la velocidad
2. Aumente el amperaje

Recomendaciones

Utilice consumibles de alta calidad

No puede hacer un buen corte sin buenos consumibles. Las dimensiones y las tolerancias de los consumibles para plasma son esenciales para el rendimiento. Los consumibles se deben fabricar con precisión con materiales de alta calidad. Para un corte de calidad óptima, utilice consumibles nuevos.

Elija los consumibles adecuados para el trabajo

Consulte el Manual del operador para asegurarse de utilizar los consumibles correctos para el trabajo. Un corte de buena calidad comienza en la elección de la boquilla correcta. A fin de optimizar la calidad de corte, pruebe un amperaje inferior, o consumibles FineCut, para lograr una sangría más angosta en metales delgados.

Revise la calidad de la alimentación de gas

Los contaminantes en el gas, como aceite, agua y otros, impactarán negativamente en la vida útil del consumible.