

Hypertherm®

Powermax30® AIR



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

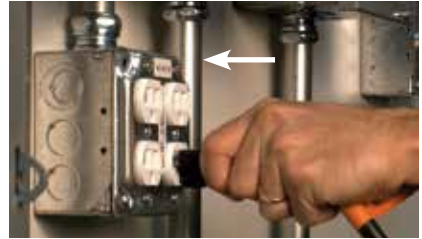
1.



2.



or
ou
o



3.



or
ou
o



4.



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.

5.



Ready to cut.
Prêt à couper.
Lista para el corte.

Register your product at www.hypertherm.com/registration to get access to view the Powermax30® AIR setup and operation video.

Enregistrez votre produit sur www.hypertherm.com/registration pour obtenir l'accès aux vidéos de configuration et de fonctionnement du Powermax30® AIR.

Registre su producto en www.hypertherm.com/registration para obtener acceso para el video de instalación y operación del Powermax30® AIR.

Cutting | Coupage | Corte

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



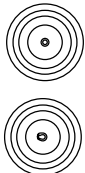
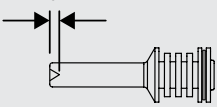
Piercing | Perçage | Perforando

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



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



Part Pièce Pieza	Condition État Condición	Action Action Acción
Nozzle Check center hole Buse Contrôler l'orifice central Boquilla Revise el orificio central	 <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 reemplácela</p>
Electrode Examine center surface Électrode Examiner la surface centrale Electrodo Examine la superficie central	 <p>Maximum Maximum Máxima 1.6 mm</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
Swirl ring Examine external surfaces Diffuseur Examiner les surfaces externes Anillo distribuidor Examine la superficie exterior	<p>Damage or debris Dommages ou débris Dañado o sucio</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
Examine gas holes Examiner les trous de sortie de gaz Examine los orificios de gas	<p>Blocked holes Trous obstrués Orificios obstruidos</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
Torch o-ring Examine external surfaces Joint torique de la torche Examiner les surfaces externes O'ring de la antorcha Examine la superficie exterior	<p>Damage or wear Dommages ou usure Dañado o gastado</p> <p>Dry surface Surface sèche Superficie seca</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</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

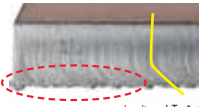
Hardened dross

Possible cause

1. Speed too fast
2. Amperage too low

Solution

1. Decrease speed
2. Increase amperage



Lagline / Trainée / Líneas de retraso

Dépannage Qualité de coupe

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 descoloración

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

Use high-quality consumables

You cannot 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.

Utiliser des consommables de haute qualité

Il est impossible d'obtenir une bonne coupe sans des consommables de bonne qualité. Les dimensions et les tolérances des consommables pour système plasma jouent un rôle essentiel dans les performances de coupe. Les consommables doivent être fabriqués avec précision à partir de matériaux de haute qualité. Pour une qualité de coupe optimale, commencez avec un nouveau jeu de consommables.

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.

Hypertherm®

Cut with confidence™

www.hypertherm.com

© 6/2015 Hypertherm Inc. 808880 Revision 1