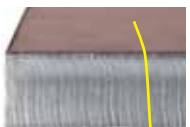


Localização de defeitos para corte Powermax®

Qualidade do corte

Nenhum trabalho secundário foi realizado nas bordas cortadas da ilustração. As especificações do manual do operador foram utilizadas para fazer um corte otimizado.

Corte otimizado



Linha de defasagem

Manual do operador – especificações

Corte de amostra de aço-carbono de 12 mm (1/2 pol.) a 100 A.

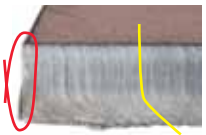
O que procurar

1. Linhas de defasagem bem definidas com um ângulo de 10 a 15 graus
2. Escória mínima
3. Bordas quadradas
4. Sem respingos no topo
5. Nenhuma descoloração

Problemas em potencial

Problemas

Ângulo chanfrado em excesso



Resultado de alta velocidade

Possíveis causas

1. Tocha em ângulo não perpendicular
2. A distância da tocha à obra está muito acentuada
3. A corrente está baixa demais
4. Velocidade muito alta
5. A direção de deslocamento da tocha está incorreta
6. Bico gasto

Soluções

1. Posicionar a tocha em ângulo perpendicular
2. Diminuir a distância da tocha à obra
3. Aumentar a corrente
4. Diminuir a velocidade
5. Mudar a direção
6. Trocar o bico

Escória endurecida



Resultado de distância da tocha à obra muito acentuada

1. Velocidade muito alta
2. A corrente está baixa demais
3. A distância da tocha à obra está muito acentuada

1. Diminuir a velocidade
2. Aumentar a corrente
3. Diminuir a distância da tocha à obra

Escória removida com facilidade



Resultado de velocidade baixa

1. Velocidade muito baixa
2. A corrente está muito alta
3. A distância da tocha à obra está muito baixa

1. Aumentar velocidade
2. Diminuir corrente
3. Elevar distância da tocha à obra

Respingos no topo



Resultado de velocidade baixa e distância da tocha à obra muito acentuada

1. Velocidade muito baixa
2. A distância da tocha à obra está muito acentuada
3. Bico gasto

1. Aumentar velocidade
2. Diminuir a distância da tocha à obra
3. Trocar o bico

Recomendações

Utilize consumíveis de alta qualidade

Você não obterá um bom corte sem os consumíveis de alta qualidade. As dimensões e tolerâncias dos consumíveis para plasma são essenciais para o desempenho. Os consumíveis devem ser fabricados com precisão, a partir de materiais de alta qualidade. Para otimizar a qualidade de corte, sempre comece com um novo conjunto de consumíveis.

Escolha os consumíveis certos para o trabalho

Correntes diferentes requerem alguns consumíveis diferentes. Verifique o manual do operador para garantir a utilização de consumíveis adequados para o trabalho. A boa qualidade de corte começa com o bico certo. Para as velocidades mais rápidas use a corrente mais alta e o maior bico possível para o seu sistema. Para uma qualidade de corte otimizada, tente um bico menor e corrente mais baixa para obter um kerf mais estreito e corte mais fino.

Monte a tocha corretamente

Monte a tocha com cuidado, certificando-se de que os consumíveis estejam alinhados e encaixados entre eles. Isto garante um bom contato elétrico e um fluxo de gás correto através da tocha. Ao trocar os consumíveis, mantenha-os num pano limpo para protegê-los contra sujeira e pó de metal. Utilize a quantidade adequada de lubrificante de anel retentor – apenas o suficiente para manter um brilho no anel retentor.

Defina a corrente apropriada

Os tamanhos dos bicos variam de acordo com a corrente. Quanto mais alta for a corrente, maior o orifício do bico. Um ajuste muito baixo na corrente para o bico resulta em um “arco leve” e um corte malfeito. Um ajuste muito alto na corrente para o bico vai desgastar o bico rapidamente.

Posicione a tocha em ângulo perpendicular em relação à peça de trabalho

Uma tocha que não está perpendicular em relação a peça de trabalho resultará em um corte de ângulo chanfrado. Certifique-se de que a tocha esteja em ângulo perpendicular tanto na parte frontal como na lateral da tocha.

Verifique a direção de corte

O lado melhor de um corte está sempre à direita do kerf do movimento de avanço da tocha. Confirme a direção apropriada de deslocamento com um corte de teste.

Ajuste a distância da tocha à obra

Ao cortar com consumíveis desprotegidos ou em aplicações mecanizadas, ajuste a distância da tocha à obra entre a ponta da tocha e a peça de trabalho de acordo com as orientações sobre a distância da tocha à obra dispostas no manual do operador.

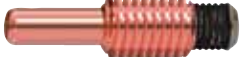
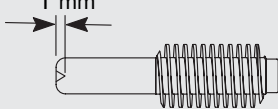
Ajuste a velocidade de corte

Selecione uma velocidade inicial com base nas tabelas de corte no seu manual do operador. Faça um teste de corte e observe o ângulo do arco de corte através das lentes de solda quando este estiver saindo da peça de trabalho. Ajuste a velocidade para criar um ângulo de arco de 10 a 15 graus.

Localização de defeitos para corte Powermax®

Desgaste do consumível



Peça	Condição	Ação
Bico Verificar o orifício central 	Bom 	Nenhuma ação necessária.
	Desgastado 	Se não estiver mais arredondado, substituir
Eletrodo Examinar a superfície central 	Máximo 1 mm 	Substituir
Distribuidor de gás Examinar superfícies externas 	Danos ou detritos	Substituir
Examinar os orifícios de gás 	Orifícios obstruídos	Substituir
Anel retentor da tocha 	Danos ou desgastes	Substituir
Examinar superfícies externas 	Superfície seca	Aplicar uma camada fina de pasta de silicone (027055)

Hypertherm®

Corte com confiança®

www.hypertherm.com

Hypertherm e Powermax são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países.

© 09/2011 Hypertherm, Inc. Revisão 0
894397 Português / Portuguese