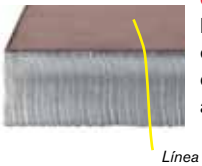
Localización de problemas para cortes con Powermax®

Calidad de corte

No se hizo ningún trabajo secundario en los bordes de corte que se muestran. Se utilizaron las especificaciones del Manual del operador para crear el corte óptimo.

Corte óptimo



Línea de retraso

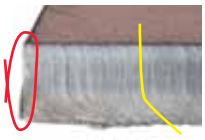
Especificaciones del manual del operador

Muestra de corte en acero al carbono de 12 mm (1/2 pulg.) a 100 A.

Qué buscar

1. Líneas de retraso bien definidas con un ángulo de 10 – 15 grados
2. Escoria mínima
3. Bordes en escuadra
4. No hay salpicadura arriba de la pieza
5. No hay decoloración

Problemas potenciales

Problemas	Causas posibles	Soluciones
Ángulo de bisel excesivo		
 *Resultado de una velocidad muy alta*	1. La antorcha no está perpendicular 2. La distancia antorcha-pieza es demasiado grande 3. El amperaje es demasiado bajo 4. Velocidad demasiado alta 5. Dirección de avance de la antorcha es incorrecta 6. Boquilla desgastada	1. Coloque la antorcha en ángulo recto con la pieza a cortar 2. Reduzca la distancia antorcha-pieza 3. Aumente el amperaje 4. Reduzca la velocidad 5. Cambie la dirección 6. Reemplazar la boquilla
Escoria endurecida		
 *Resultado de una distancia antorcha-pieza demasiado grande*	1. Velocidad demasiado alta 2. Amperaje demasiado bajo 3. La distancia antorcha-pieza es demasiado grande	1. Reduzca la velocidad 2. Aumente el amperaje 3. Reduzca la distancia antorcha-pieza
Escoria quitada fácilmente		
 *Resultado de una velocidad lenta*	1. Velocidad demasiado baja 2. Amperaje es demasiado alto 3. La distancia antorcha-pieza es muy baja	1. Aumente la velocidad 2. Reduzca el amperaje 3. Aumente la distancia antorcha-pieza
Salpicaduras superior		
 *Resultado de una velocidad lenta y distancia antorcha-pieza demasiado grande*	1. Velocidad demasiado baja 2. La distancia antorcha-pieza es demasiado grande 3. Boquilla desgastada	1. Aumente la velocidad 2. Reduzca la distancia antorcha-pieza 3. Reemplazar la boquilla

Recomendaciones

Use consumibles de alta calidad

Usted no puede obtener un buen corte sin consumibles de alta calidad. Las dimensiones y tolerancias de consumibles para plasma son factores cruciales para el rendimiento. Los consumibles tienen que ser fabricados con precisión con materiales de alta calidad. Para optimizar la calidad de corte, comience siempre con un juego de consumibles nuevo.

Escoja los consumibles correctos para el trabajo

Amperajes distintos requieren algunos consumibles diferentes. Revise su Manual del operador para asegurarse de que usa los consumibles correctos para el trabajo. Un buen corte de calidad comienza con la boquilla correcta. Para velocidades más rápidas use el amperaje mayor y la boquilla más grande posibles para su sistema. Para optimizar la calidad de corte, pruebe con una boquilla más pequeña y un amperaje menor para una sangría más estrecha y un corte más preciso.

Ensamble la antorcha correctamente

Ensamble la antorcha cuidadosamente, buscando que todos los consumibles encajen y queden alineados. Esto asegura un buen contacto eléctrico y un flujo correcto del gas a través de la antorcha. Cuando cambie consumibles, manténgalos en una toalla limpia lejos de la suciedad y el metal en polvo. Use la cantidad apropiada de lubricante para Oring; sólo lo suficiente para que brille el Oring.

Ajuste el amperaje apropiado

Hay boquillas para diferentes amperajes. A mayor amperaje, mayor será el orificio de la boquilla. Un ajuste de amperaje que sea demasiado bajo para la boquilla provoca un “arco débil” y zonas de corte interrumpido. Un ajuste de amperaje demasiado alto para la boquilla la gastará muy rápido.

Coloque la antorcha en ángulo recto con la pieza a cortar

Una antorcha que no esté perpendicular a la pieza a cortar provocará un ángulo de bisel en el corte. Asegure que la antorcha quede perpendicular, tanto frontal como lateral.

Compruebe la dirección de corte

El lado bueno de un corte está siempre a la derecha de la sangría del movimiento frontal de la antorcha. Valide la dirección de avance apropiada con un corte de prueba.

Ajuste la distancia antorcha-pieza

Al cortar con consumibles sin protección, o en aplicaciones mecanizadas, ajuste la distancia antorcha-pieza de la punta de la antorcha a la pieza a cortar según la guías de distancia antorcha-pieza en el Manual del operador.

Ajuste la velocidad de corte

Seleccione una velocidad inicial basada en las tablas de corte de su Manual del operador. Haga un corte de prueba y observe el ángulo del arco de corte por un lente de soldadura cuando sale de la pieza a cortar. Ajuste la velocidad para crear un ángulo del arco de 10 – 15 grados.

Localización de problemas para cortes con Powermax®

Desgaste de los consumibles



Pieza	Condición	Acción
Boquilla Revise el orificio central	Buena	No se necesita ninguna acción.
	Desgastada	Si ha perdido redondez, reemplazar
Electrodo Examine la superficie central	Máximo de 1 mm	Reemplazar
Anillo distribuidor Examine las superficies externas	Dañada o sucia	Reemplazar
Examine los orificios de gas	Orificios bloqueados	Reemplazar
Oring de la antorcha	Dañada o desgastada	Reemplazar
Examine las superficies externas	Superficie seca	Aplicar una capa fina de grasa de silicona (027055)

Hypertherm®

Corte con confianza®

www.hypertherm.com

Hypertherm y Powermax son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países.

© 09/2011 Hypertherm, Inc.Revisión 0

894393 Español / Spanish