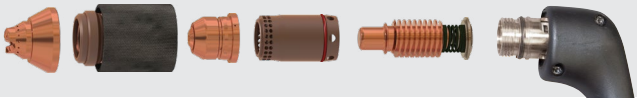
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Powermax125®

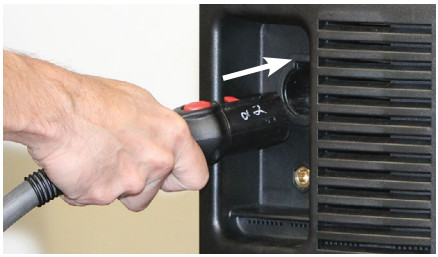
Warning: Read the Operator Manual thoroughly. Follow the safety instructions.
Avertissement : Lire attentivement le manuel de l'opérateur. Suivre les instructions de sécurité.
Advertencia: Lea el Manual del operador con detenimiento. Cumpla con las instrucciones de seguridad.

1.



See reverse for options.
Voir les options au dos.
Vea el reverso para ver las opciones.

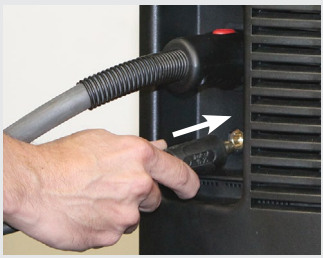
2.



3.



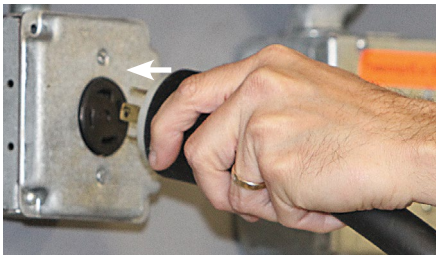
4.

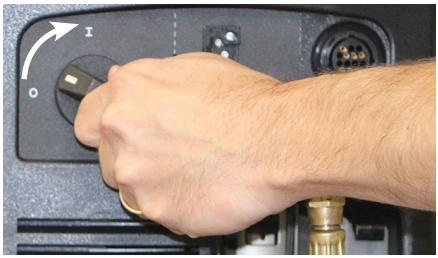




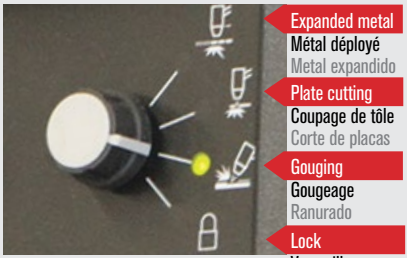
Do not attach clamp to a portion of the workpiece that will fall away.
Le connecteur ne doit pas être fixé à la partie de la pièce qui doit tomber.
No fije la pinza a la parte de la pieza a cortar que caerá.

5.





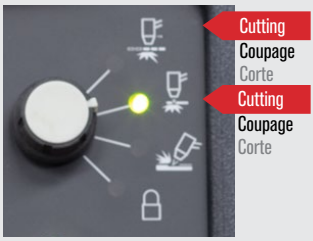
6.





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



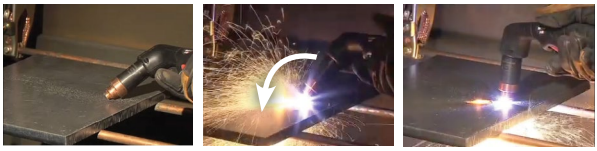
Piercing | Perçage | Perforando





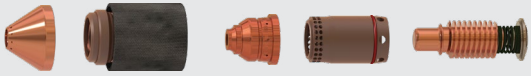
45 A	420172	220977	420158	220997	220971
65 A	420172	220977	420169	220997	220971
125 A	420000	220977	220975	220997	220971

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



Gouging | Gougeage | Ranurado





125 A	420112	220977	420001	220997	220971



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



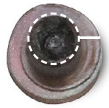
Overused
Utilisation excessive
Exceso de uso

Top view | Vue du dessus | Vista de arriba

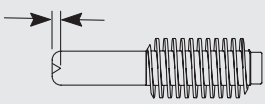




Pit depth of 1 mm
Profondeur du cratère d'1 mm
Profundidad del orificio 1 mm



"Blowout"
« Soufflage »
"Quemado"

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

Troubleshooting
Cut quality

Optimum cut

What to look for

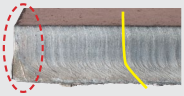
1. Well defined lag lines with an angle of 10° - 15°
2. Minimal dross
3. Square edges
4. No top splatter
5. No discoloration



Lagline / Traînée / Líneas de retraso

Excess bevel angle

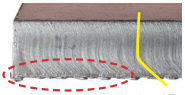
Possible cause	Solution
1. Torch not square	1. Square torch to workpiece
2. Amperage too low	2. Increase amperage
3. Speed too fast	3. Decrease speed
4. Worn nozzle	4. Replace nozzle



Lagline / Traînée / Líneas de retraso

Hardened dross

Possible cause	Solution
1. Speed too fast	1. Decrease speed
2. Amperage too low	2. Increase amperage



Lagline / Traînée / Líneas de retraso

Dépannage
Qualité de coupe

Coupe optimale

Ce qu'il faut rechercher

1. Traînées 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	Solution
1. La torche n'est pas droite	1. Adapter la torche à la pièce à couper
2. Intensité insuffisante	2. Augmenter l'intensité
3. Vitesse trop élevée	3. Réduire la vitesse
4. Buse usée	4. Remplacer la buse

Scories durcies

Cause possible	Solution
1. Vitesse trop élevée	1. Réduire la vitesse
2. Intensité insuffisante	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	Solución
1. Ángulo de antorcha incorrecto	1. Ubique la antorcha en ángulo recto
2. Bajo amperaje	2. Aumente el amperaje
3. Demasiada velocidad	3. Reduzca la velocidad
4. Boquilla gastada	4. Reemplace la boquilla

Escoria endurecida

Causas posibles	Solución
1. Demasiada velocidad	1. Reduzca la velocidad
2. Bajo amperaje	2. Aumente el amperaje

Recommendations

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.

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.

Recommandations

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.

Choisissez les bons consommables pour la tâche

Consultez le manuel de l'opérateur pour vous assurer d'utiliser les bons consommables pour la tâche. Une bonne qualité de coupe commence par une buse adaptée. Pour optimiser la qualité de la coupe, essayez un courant de plus faible intensité ou des consommables FineCut pour une saignée plus étroite sur des métaux minces.

Vérifiez la qualité de l'alimentation en gaz

La présence d'huile, d'eau ou d'autres contaminants dans l'alimentation en gaz a un impact négatif sur la durée de vie des consommables.

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.

For more information, visit:
www.hypertherm.com

Hypertherm, Powermax, and FineCut are trademarks of Hypertherm, Inc. and may be registered in the United States and/or other countries. All other trademarks are the property of their respective owners.

Please visit www.hypertherm.com/patents for more details about Hypertherm Associates patent numbers and types.

© 10 /2023 Hypertherm, Inc. 808210 Revision 4

HYPERTHERM ASSOCIATES™

As 100% Associate-owners, we are all focused on delivering a superior customer experience.
www.hyperthermassociates.com/ownership

Environmental stewardship is one of Hypertherm Associates' core values.
www.hyperthermassociates.com/environment

100% Associate-owned Greener Cuts