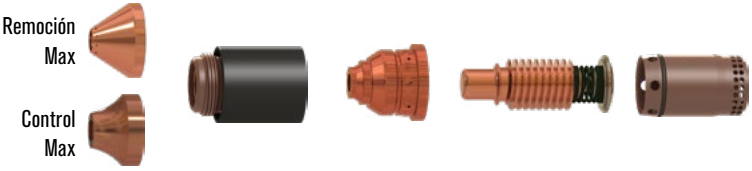
HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Consumibles para ranurado Powermax®

para antorchas Duramax™ Hyamp™



Ranurado estándar						
A	Escudo frontal para ranurado		Capuchón de retención	Boquilla	Electrodo	Anillo distribuidor
65–125	Remoción Max 420112	Control Max 420509	220977	420001	220971	220997

Escudo frontal para ranurado de remoción Max

Diseñado para la remoción agresiva de metal, logrando perfiles de ranura profunda y aplicaciones de lavado extremo de metal.

Escudo frontal para ranurado de control Max

Diseñado para una remoción más precisa de metal, logrando perfiles de ranura superficial y aplicaciones de lavado de material ligero.

Escudo frontal para ranurado recomendado

Por aplicación y perfil de profundidad



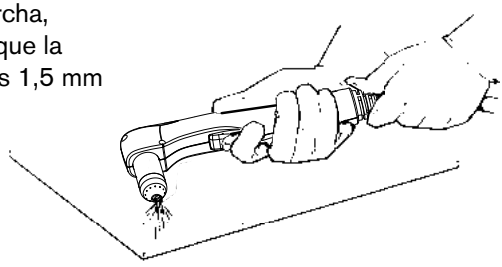
ADVERTENCIA

LAS CHISPAS Y EL METAL CANDENTE PUEDEN LESIONAR LOS OJOS Y QUEMAR LA PIEL. Al disparar la antorcha en ángulo, salpicarán chispas y metal caliente de la boquilla. Apuntar la antorcha lejos de usted y los demás.

Ranurar una pieza a cortar

Pasos:

1. Para disparar la antorcha, aguantarla de modo que la boquilla quede a unos 1,5 mm de la pieza a cortar.



Aplicación	Profundidad del perfil de la ranura			
	6 mm	9,5 mm	12 mm	20 mm
Lavado	▼	▼	●	●
Ranurado inverso	▼	▼	●	●
Reparación de soldadura	▼	▼ ●	▼	●

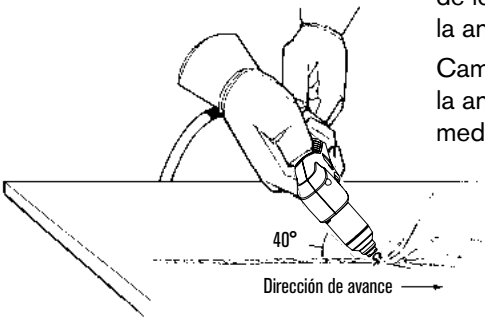
▼ Control Max 420509
● Remoción Max 420112

2. Sostener la antorcha a un ángulo de 40° respecto a la pieza a cortar, dejando un pequeño espacio entre la pieza y la punta de la antorcha. Oprimir el gatillo para obtener el arco piloto. Transferir el arco a la pieza a cortar.

3. Mantener un ángulo de cerca de 40° respecto a la pieza a cortar al irse introduciendo en la ranura.

   En otras palabras, empujar el arco de plasma en dirección de la ranura que se quiere hacer. Dejar un pequeño espacio entre la punta de la antorcha y el metal fundido para evitar reducir la duración de los consumibles o dañar la antorcha.

   Cambiar el ángulo de la antorcha modifica las medidas de la ranura.

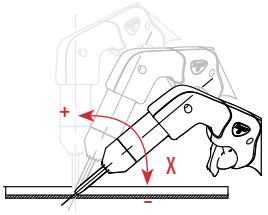


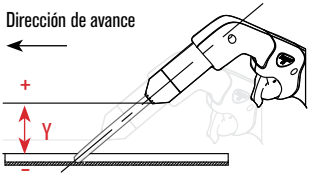
Nota: para mayor protección de la antorcha y las manos se ofrece un protector de calor (número de pieza 428348).

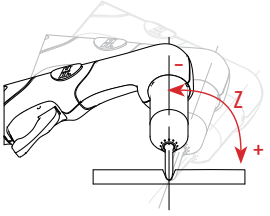
Impacto en los parámetros del perfil de la ranura

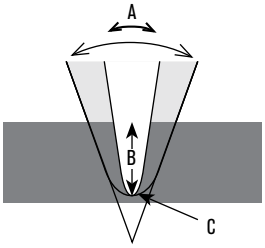
X = ángulo vertical
Y = alargamiento del arco*
Z = ángulo horizontal

* Depende del amperaje









Ajustes X, Y, Z		A	B	C
X	Aumentar el ángulo vertical			
	Disminuir el ángulo vertical			
Y	Aumentar el alargamiento del arco			
	Disminuir el alargamiento del arco			
Z	Aumentar el ángulo horizontal			
	Disminuir el ángulo horizontal			

Para más información, visite:
www.hypertherm.com

Hypertherm, Powermax, Duramax, y Hyamp son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

Visite www.hypertherm.com/patents para conocer más detalles sobre los números y tipos de patentes de Hypertherm Associates.

© 9/2022 Hypertherm, Inc. Revisión 11

896903 Español/Spanish

Como compañía 100% propiedad de los asociados, nos enfocamos en brindar una experiencia al cliente de primer nivel.
www.hyperthermassociates.com/ownership

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm Associates.
www.hyperthermassociates.com/environment

100% propiedad de los asociados

Greener Cuts™

HYPERTHERM ASSOCIATES™