HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

Consumibles para ranurado Powermax®

para la serie de antorchas Duramax™ y Duramax RT

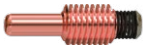
Remoción Max

Control Max











Ranurado estándar						
A	Escudo frontal para ranurado		Capuchón de retención	Boquilla	Electrodo	Anillo distribuidor
45–105	Remoción Max 220798	Control Max 420480	220854	220797	220842	220857
				220991 (105 A)		220994 (105 A)

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 un perfil de ranura superficial y aplicaciones de lavado ligero.









Ranurado alargado HyAccess				
A	Capuchón de retención	Boquilla	Electrodo	Anillo distribuidor
65	420413	420412	420408	220857
				220994 (105 A)

Consumibles para ranurado alargado HyAccess

Diseñados para el ranurado en áreas a las que es difícil llegar o espacios confinados. Recomendado para operar a un máximo de 65 A. La boquilla de ranurado, el electrodo y el capuchón de retención HyAccess™ también están disponibles en un paquete para empezar: número de pieza para pedidos 428446.

Escudo frontal para ranurado recomendado

Por aplicación y perfil de profundidad



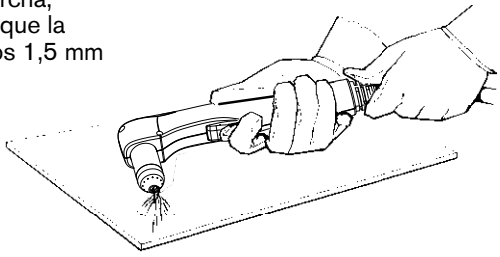
ADVERTENCIA

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	▼ ▮	▼ ●	▼	●

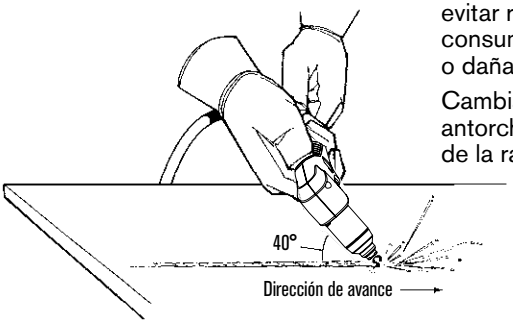
▼ Control Max 420480
● Remoción Max 220798
▮ HyAccess™

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 428347).

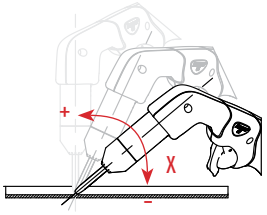
Los perfiles de ranura pueden modificarse aumentando o disminuyendo las variables siguientes

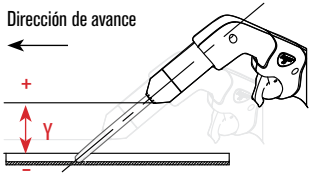
- La velocidad de la antorcha sobre la pieza a cortar – una mayor velocidad de ranurado disminuye la profundidad y el ancho del perfil
- La distancia de separación antorcha-pieza – aumentar la separación para disminuir la profundidad y aumentar el ancho
- El ángulo entre la antorcha y la pieza a cortar – aumentar el ángulo vertical de la antorcha disminuirá el ancho y aumentará la profundidad del perfil
- La salida de corriente de la fuente de energía – disminuir la corriente de la fuente de energía disminuirá el ancho y la profundidad del perfil

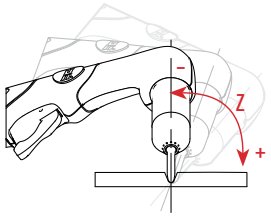
Impacto en los parámetros del perfil de la ranura

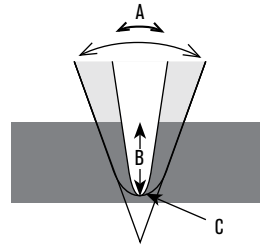
X = ángulo vertical
Y = alargamiento del arco*
Z = ángulo horizontal

* 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 HyAccess 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

896913ES-MX 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™