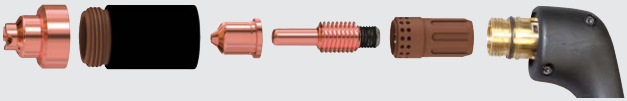
Hypertherm®

警告：取扱説明書をよくお読みください。安全上の指示に従ってください。

Powermax65®
Powermax85®/Powermax105®

1.



オプションについては裏面を参照してください。

2.



3.



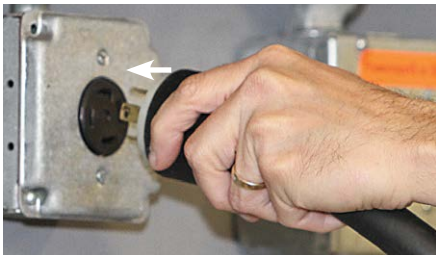
4.





ワークピースの切り落とす部分にクランプを取り付けないでください。

5.





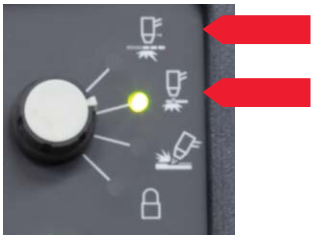
6.





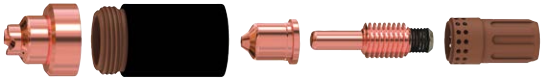
切断準備が完了しました。

切断



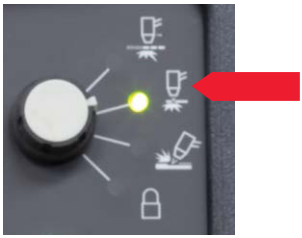
スタンドオフなし。





45 A	220818	220854	220941	220842	220857
65 A	220818	220854	220819	220842	220857
85 A	220818	220854	220816	220842	220857
105 A	220992	220854	220990	220842	220994

ピアシング

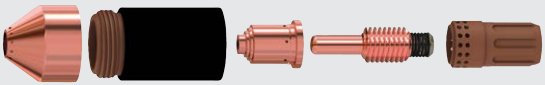


トーチを 90° に回転します。



ガウジング

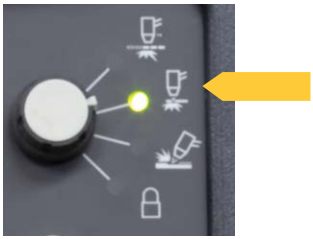


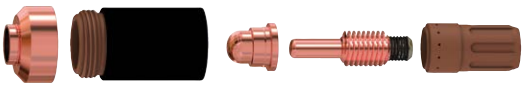


65/85 A	220798	220854	220797	220842	220857
105 A	220798	220854	220991	220842	220994



FineCut™





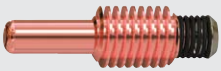
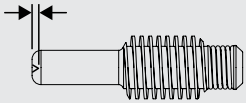
220931	220854	220930	220842	220947

問題解決方法
消耗部品の摩耗



上面外観



部品	状態	対応方法
ノズル 中央穴を確認する 	良好  磨耗 	何もする必要はありません。 円形でなくなっている場合は、交換します
電極 中央表面を点検する 	最大 1 mm 	置換え
渦巻きリング 中央表面を点検する  ガス穴を点検する	損傷または破片 穴づまり	置換え 置換え
トーチ O リング  中央表面を点検する	損傷または磨耗 表面乾燥	置換え シリコングリース (027055) を薄く塗布する

問題解決方法
切断品質

最適な切断
確認すべきこと

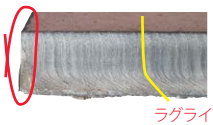
1. 角度が 10° ～ 15° の明確なラグライン
2. 最小量のドロス
3. 直角なエッジ
4. 上部のスパッターがない
5. 歪みがない



ラグライン

過剰な開先角度

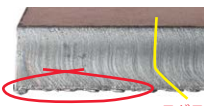
考えられる原因	解決方法
1. トーチが直角でない	1. ワークピースに対してトーチを直角にする
2. アンペア数が低すぎる	2. アンペア数を上げる
3. 速度が速すぎる	3. 速度を下げる
4. ノズルが摩耗している	4. ノズルを交換する



ラグライン

硬化したドロス

考えられる原因	解決方法
1. 速度が速すぎる	1. 速度を下げる
2. アンペア数が低す ぎる	2. アンペア数を上げる



ラグライン

推奨事項

高品質の消耗部品を使用する

良い消耗部品を使用しなければ、良好な切断を得ることはできません。プラズマ消耗部品の寸法と公差は、切断性能にとって重要です。消耗部品は、高品質の材料から精密に製造されていなければなりません。最適な切断品質を得るには、新しい消耗部品セットを使用してください。

作業に適した消耗部品を選択する

取扱説明書を参照して、作業に適した消耗部品を使用していることを確認してください。優れた切断品質を得るには、適切なノズルの選択が必要です。薄い金属で狭いカーフ幅を実現するには、最適な切断品質のために、低アンペア数または FineCut 消耗部品を試してください。

ガス供給の品質を確認する

ガス供給中のオイル、水、またはその他の汚染物質は、消耗部品の寿命に悪影響を及ぼします。

www.hypertherm.com
© 9/2016 Hypertherm, Inc. 第 2 版
807110JA (日本語/Japanese)

Hypertherm®
SHAPING POSSIBILITY®