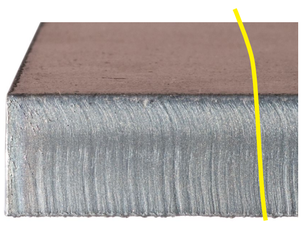
Localización de problemas para cortes con Powermax®

Calidad de corte

Corte óptimo

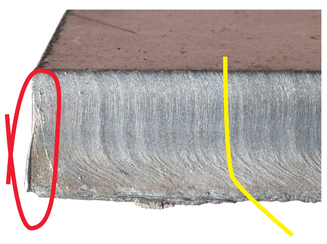
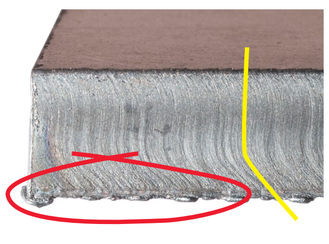
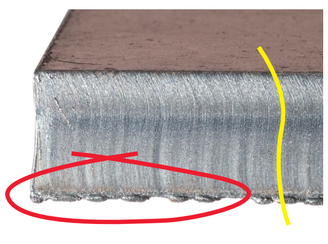
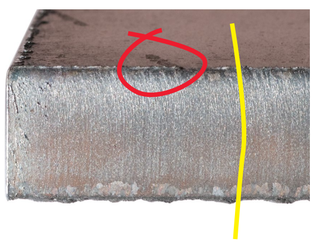
Especificaciones del manual del operador	Corte en acero al carbono de 12 mm (1/2 pulg.) a 100 A				
Qué buscar	Líneas de retraso bien definidas con un ángulo de 10-15 grados	Escoria mínima	Bordes en ángulo recto	No hay salpicadura arriba de la pieza	No hay decoloración



Línea de retraso

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.

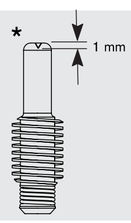
Problemas potenciales

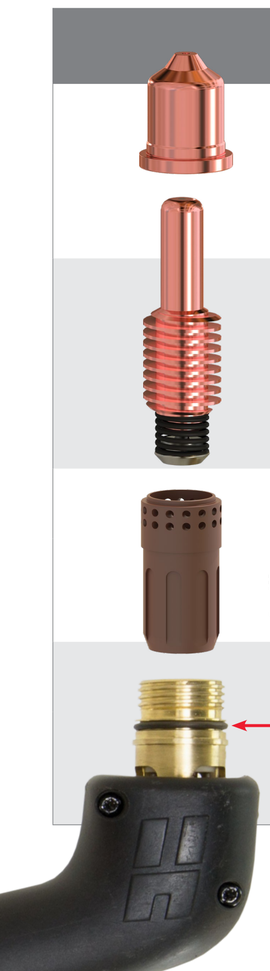
Ángulo de bisel excesivo	Escoria endurecida	Escoria quitada fácilmente	Salpicaduras arriba de la pieza
			

Causa posible	Ángulo de bisel excesivo	Escoria endurecida	Escoria quitada fácilmente	Salpicaduras arriba de la pieza	Solución
Antorcha no en ángulo recto	●				Colocar la antorcha en ángulo recto a la pieza a cortar
Distancia antorcha-pieza demasiado grande	●	●		●	Reducir la distancia antorcha-pieza
Distancia antorcha-pieza muy baja			●		Aumentar la distancia antorcha-pieza
Amperaje demasiado alto			●		Reducir amperaje
Amperaje muy bajo	●	●			Aumentar amperaje
Velocidad demasiada alta	●	●	●		Reducir velocidad
Velocidad demasiada baja				●	Aumentar velocidad
Dirección de avance de la antorcha incorrecta	●				Cambiar la dirección
Boquilla desgastada	●			●	Reemplazar la boquilla

Localización de problemas/desgaste de consumibles



	Pieza	Condición		Acción
Boquilla	Revisar el orificio central	Bueno 	Desgastado 	No se necesita ninguna acción Si ha perdido redondez, reemplazar
Electrodo	Examinar la superficie central	Si excede lo máximo		Reemplazar
Anillo distribuidor	Examinar las superficies externas Examinar los orificios de gas	Polvo o suciedad Orificios bloqueados		Reemplazar Reemplazar
O-ring de la antorcha	Examinar las superficies externas	Dañada o desgastada Superficie seca		Reemplazar Aplicar una capa fina de grasa de silicona (027055)



Recomendaciones

Use consumibles originales de alta calidad

Para asegurarse de que logrará la mejor calidad de corte, elija consumibles Powermax originales. 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

Revise su manual del operador para asegurarse de que ha seleccionado los consumibles correctos para su aplicación de corte. La selección de la boquilla por amperaje es importante para mejorar la calidad y la velocidad de corte. A mayor amperaje, más grande será el orificio de la boquilla.

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 aire/gas a través de la antorcha. Cuando cambie consumibles, manténgalos en una toalla limpia lejos de la suciedad y el polvo metálico. Untar la debida cantidad de lubricante al o-ring; solo la suficiente para lustrarlo.

Ajuste el amperaje apropiado

Alinee el ajuste de amperaje de la fuente de energía al amperaje de la boquilla seleccionada. 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 en ángulo recto, tanto frontal como lateral.

Verificar el sentido 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

Ajuste la distancia antorcha-pieza de la punta de la antorcha a la pieza a cortar según las 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.