

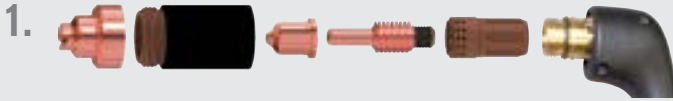
Hypertherm®



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.

Powermax65® Powermax85®/Powermax105®



See reverse for options.

Voir les options au dos.

Vea el reverso para ver las opciones.



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.



Expanded metal

Métal déployé

Metal expandido

Plate cutting

Coupage de tôle

Corte de placas

Gouging

Gougeage

Ranurado

Lock

Verrouillage

Bloqueo

Ready to cut.

Prêt à couper.

Lista para el corte.



Cutting / Coupage / Corte



No standoff. Aucune distance torche-pièce. No alejar.



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

Piercing / Perçage / Perforando



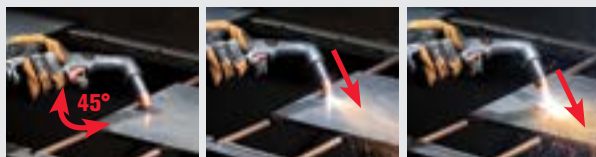
Roll torch to 90°. Déplacer la torche à 90°. Ponga la antorcha a 90°.



Gouging / Gougeage / Ranurado



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



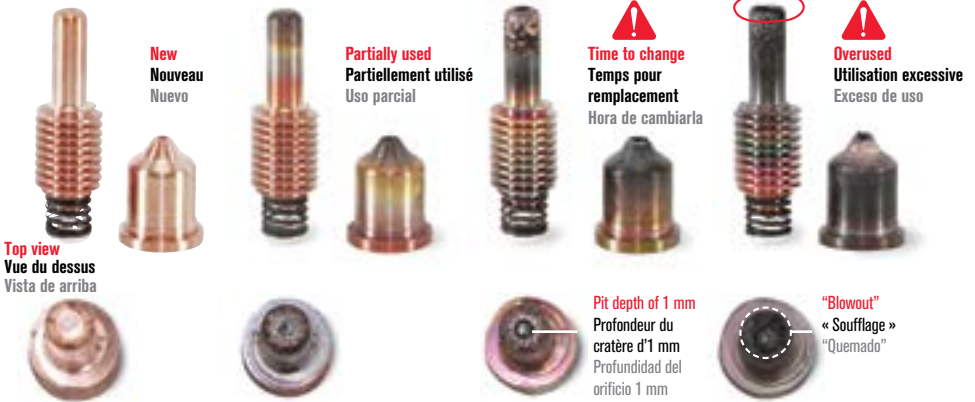
FineCut™




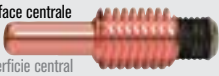
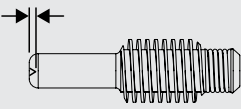




220931	220854	220930	220842	220947
--------	--------	--------	--------	--------

Troubleshooting / Dépannage / Búsqueda de averías

Consumable wear / Usure des consommables / Desgaste de consumibles



Part Pièce Pieza	Condition État Condición	Action Action Acción
<p>Nozzle Check center hole</p> <p>Buse Contrôler l'orifice central</p> <p>Boquilla Revise el orificio central</p> 	<p>Good Bon Buena</p>  <p>Worn Usé Gastada</p> 	<p>No action required. Pas de mesure nécessaire. No se necesita ninguna acción correctiva.</p> <p>If out of round, replace En cas de faux-rond, procéder au remplacement Si no es redondo reemplácela</p>
<p>Electrode Examine center surface</p> <p>Électrode Examiner la surface centrale</p> <p>Electrodo Examine la superficie central</p> 	<p>Maximum Maximum Máxima 1 mm</p> 	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
<p>Swirl ring Examine external surfaces</p> <p>Diffuseur Examiner les surfaces externes</p> <p>Anillo distribuidor Examine la superficie exterior</p>  <p>Examine gas holes Examiner les trous de sortie de gaz Examine los orificios de gas</p>	<p>Damage or debris Dommages ou débris Dañado o sucio</p> <p>Blocked holes Trous obstrués Orificios obstruidos</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p>
<p>Torch o-ring Joint torique de la torche O'ring de la antorcha</p>  <p>Examine external surfaces Examiner les surfaces externes Examine la superficie exterior</p>	<p>Damage or wear Dommages ou usure Dañado o gastado</p> <p>Dry surface Surface sèche Superficie seca</p>	<p>Replace Remplacer Reemplazar</p> <p>Apply thin film of silicone grease (027055) Appliquez une fine couche de lubrifiant au silicone (027055) Aplique una delgada capa de grasa de silicio (027055)</p>

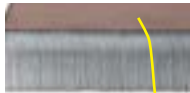
Troubleshooting

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 / Trainée / 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 / Trainée / Líneas de retraso

Hardened dross

Possible cause

Solution

- | | |
|---------------------|----------------------|
| 1. Speed too fast | 1. Decrease speed |
| 2. Amperage too low | 2. Increase amperage |



Lagline / Trainée / Líneas de retraso

Dépannage

Qualité de coupe

Coupe optimale

Ce qu'il faut rechercher

1. Trainées 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 can not 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.

Hypertherm
SHAPING POSSIBILITY™

www.hypertherm.com

© 9/2016 Hypertherm Inc. 807110 Revision 2