

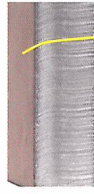
## Troubleshooting

Cut quality

### Optimum cut

#### What to look for

- Well defined lag lines with an angle of 10°-15°
- Minimal dross
- Square edges
- No top splatter
- No discoloration

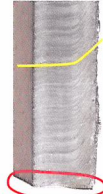


Lagline / Traînée / Líneas de retraso

### Excess level angle

#### Possible cause

- Torch not square
- Amperage too low
- Speed too fast
- Worn nozzle

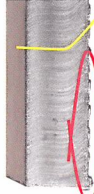


Lagline / Traînée / Líneas de retraso

### Hardened dross

#### Possible cause

- Speed too fast
- Amperage too low



Lagline / Traînée / Líneas de retraso

### 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.

## Búsqueda de averías

Calidad de corte

### Corte óptimo

#### Qué debe buscar

- Líneas de retraso bien definidas con un ángulo de 10° a 15°
- Escoria mínima
- Bordes cuadrados
- Sin salpicaduras
- Sin discoloración

### Angulo de chamfrén excesivo

#### Causa posible

- La torcha no está rasada
- Intensidad insuficiente
- Velocidad demasiado elevada
- Buse usada
- Reemplazar la buse

#### Solución

- Adaptar la torcha a la pieza a cortar
- Aumentar la intensidad
- Reducir la velocidad
- Reemplazar la buse

### Scories durcies

#### Causa posible

- Velocidad demasiado elevada
- Intensidad insuficiente

#### Solución

- Reducir la velocidad
- Aumentar la intensidad



**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.



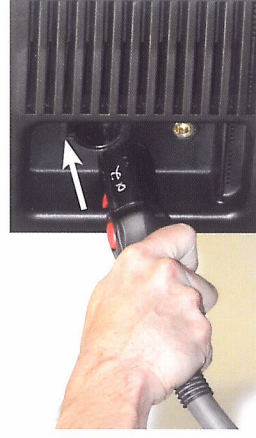
# Powermax65®

# Powermax85® / Powermax105®



1.

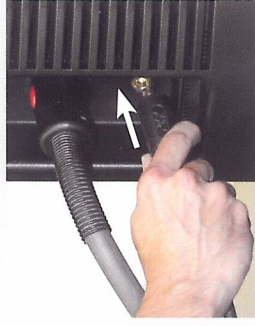
See reverse for options.  
Voir les options au dos.  
Vea el reverso para ver las opciones.



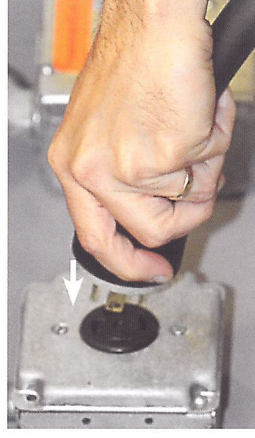
2.



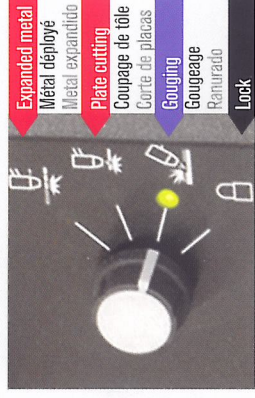
3.



4.



5.



6.

**Expanded metal**  
Métal déployé  
Metal expandido

**Plate cutting**  
Coupage de tôle  
Corte de placas

**Gouging**  
Gougeage  
Ranurado

**Lock**

**Ready to cut.**  
Prêt à couper.  
Lista para el corte.

**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.

### Recommendations

#### 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.

### Recommendations

#### Utilice consumables de alta calidad

No puede hacer un buen corte sin buenos consumables. Las dimensiones y las tolerancias de los consumables para plasma son esenciales para el rendimiento. Los consumables se deben fabricar con precisión con materiales de alta calidad. Para un corte de calidad óptima, utilice consumables 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

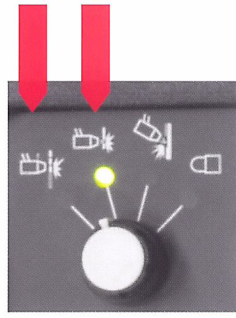
Los contaminantes en el gas, como aceite, agua y otros, impactarán negativamente en la vida útil del consumible.

**Hypertherm®**  
SHAPING POSSIBILITY™

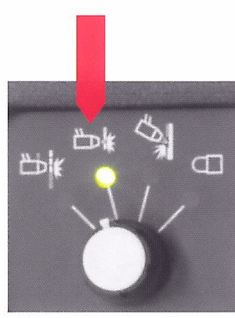
www.hypertherm.com



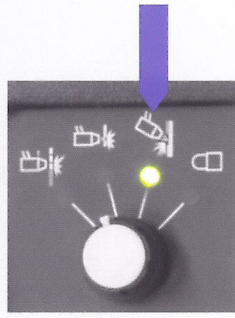
**Cutting / Coupure / Corte**



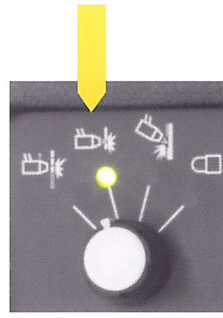
**Piercing / Perçage / Perforando**



**Gouging / Gougeage / Ranurado**



**FineCut™**



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

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



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



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

**Troubleshooting / Dépannage / Búsqueda de averías**  
Consumable wear / Usure des consommables / Desgaste de consumibles

<b>New</b> Nouveau Nuevo	<b>Partially used</b> Partiellement utilisé Uso parcial	<b>Time to change</b> Temps pour remplacement Hora de cambiarla	<b>Overused</b> Utilisation excessive Exceso de uso
<b>Top view</b> Vue du dessus Vista de arriba			
<b>Good</b> Bon Buena	<b>Worn</b> Usé Gastada	<b>Maximum</b> Maximum Máxima	<b>"Blowout"</b> « Soufflage » "Quemado"

Part Pièce Pieza	Condition État Condición	Action Action Acción
<b>Nozzle</b> Check center hole		<b>No action required.</b> No se necesita ninguna acción correctiva.
<b>Base</b> Contrôler l'orifice central Boquilla Revise el orificio central		<b>If out of round, replace</b> En cas de faux-rond, procéder au remplacement Si no es redondo reemplazala
<b>Electrode</b> Examine center surface		<b>Replace</b> Remplacer Reemplazar
<b>Electrode</b> Examine la surface centrale		<b>Replace</b> Remplacer Reemplazar
<b>Swirl ring</b> Examine external surfaces		<b>Replace</b> Remplacer Reemplazar
<b>Diffuser</b> Examine les surfaces externes		<b>Replace</b> Remplacer Reemplazar
<b>Anillo distribuidor</b> Examine la superficie exterior		<b>Replace</b> Remplacer Reemplazar
<b>Examine gas holes</b> Examine les trous de sortie de gaz		<b>Replace</b> Remplacer Reemplazar
<b>Torch o-ring</b> Joint torique de la torche O'ring de la antorcha		<b>Replace</b> Remplacer Reemplazar
<b>Examine external surfaces</b> Examine les surfaces externes Examine la superficie exterior		<b>Apply thin film of silicone grease (027055)</b> Appliquez une fine couche de lubrifiant au silicone (027055) Aplique una delgada capa de grasa de silicio (027055)