

Hola gente Muy buenas ..!!!

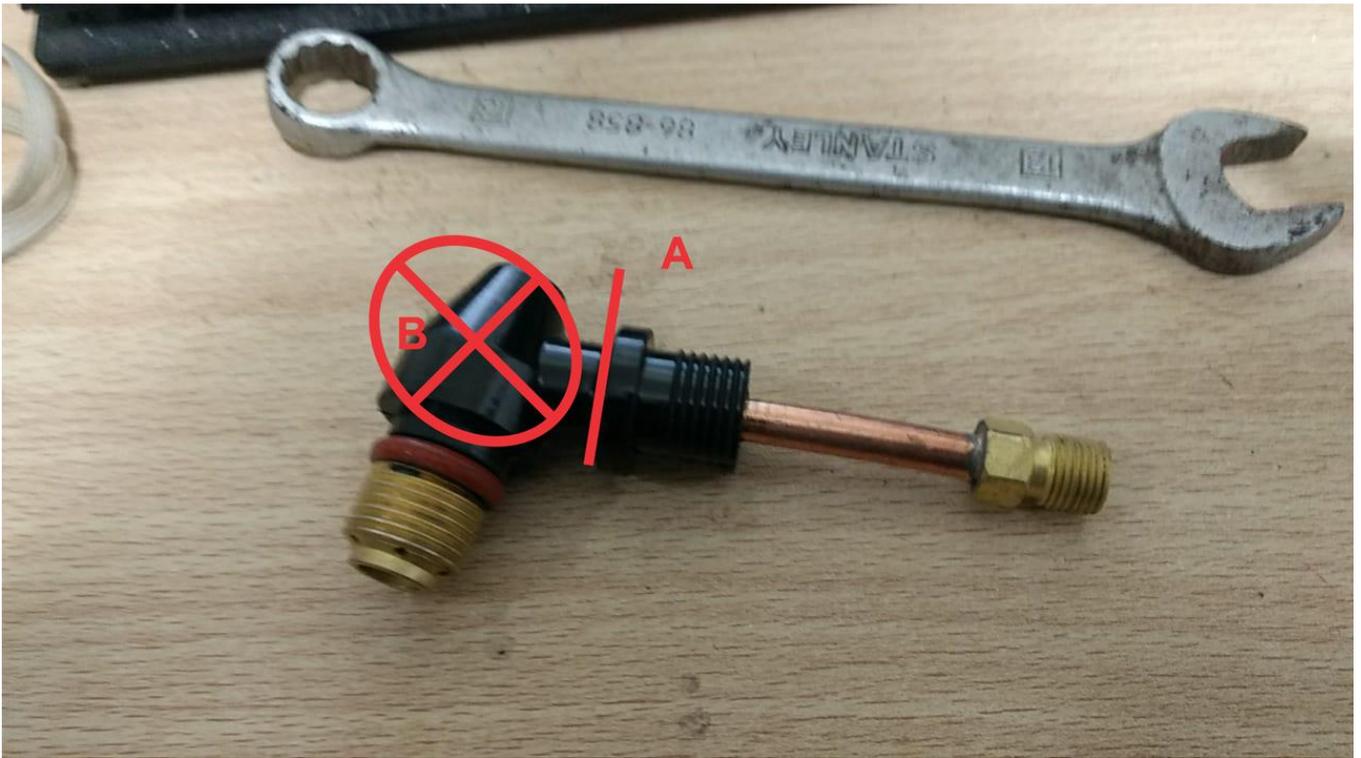
Como todos los que andan renegando con plasma cnc saben, las torchas rectas vienen solo para equipos grandes y son muy costosas, por eso nos tenemos que conformar con hacer adaptadores estratosféricos para poder colocar nuestra torcha segura y poder hacer cortes aceptables. Pues bien, luego de un tiempo (lo vengo pensando hace rato) me resolví a jugarme la torcha (después de asegurarme donde conseguir el repuesto) y tirarme a hacer la conversión.

Vale agregar que esto NO LO VI EN NINGUN LADO ... ASI QUE ESPERO SEA ALGO NOVEDOSO. Comienzo con imágenes y voy explicando:

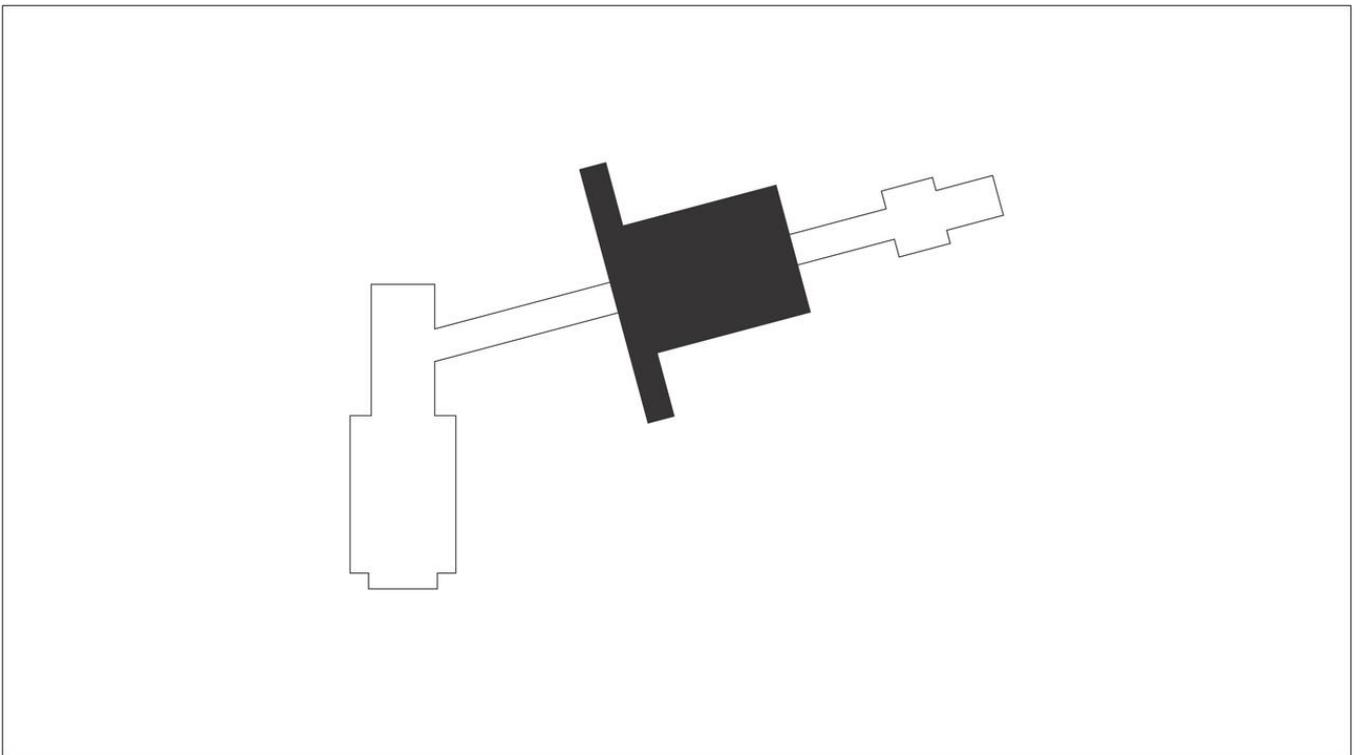
1) Este es el tipo de torcha que modifique, la más común en los equipos monofásicos pequeños. (40a)



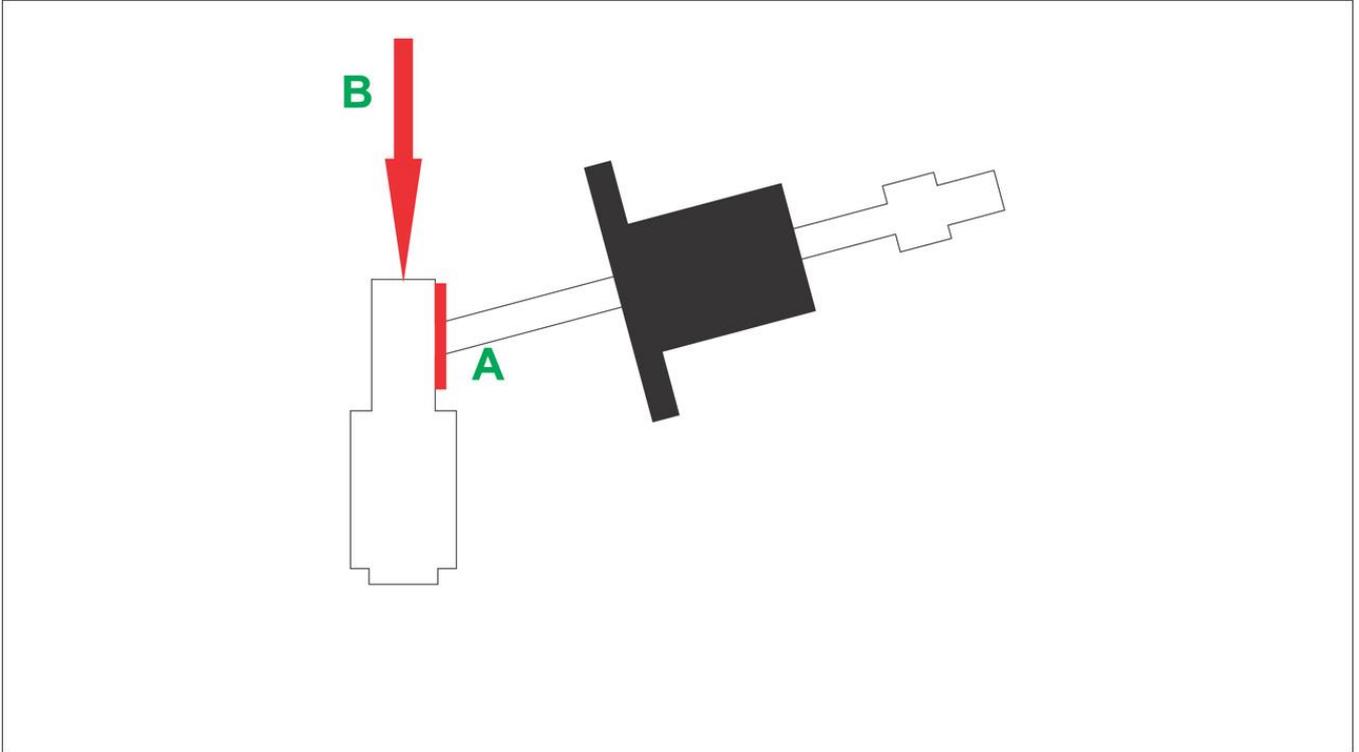
2) Lo primero es desarmar la torcha, para eso se desenrosca el mango y con cuidado se tira para atrás pasando el forro plástico para que se aprecie la unión de bronce del final de la manguera de aire comprimido que une con el cuerpo de la torcha. Se desenrosca la tuerquita y nos queda solo la puntera. Con SUMO CUIDADO, sierrita en mano o dremel con disco de corte se corta dónde está marcado como letra "A" ... teniendo en cuenta que en el interior está el cañito de bronce que debe permanecer immaculado. A mí a sierrita me tomo unas dos horitas. Luego con ayuda del dremel se "marca" lo que esta con cruz roja para romperlo todo y hacerlo desaparecer, debe quedar la puntera de bronce pelada, sin baquelita.



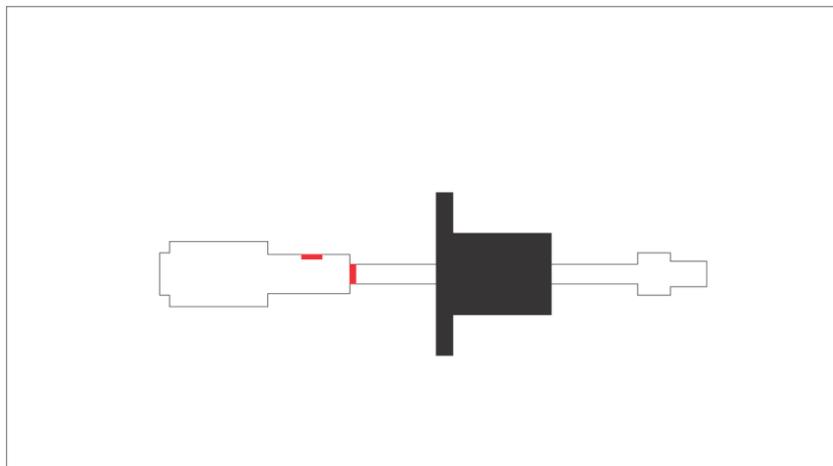
3) Con esto nos quedaríamos, lamentablemente como estaba tan embalado no hice fotos del proceso pero creo que los dibujos son claros. Notar que conserve la parte de la rosca para unir al caño, al final van a ver que queda una terminación muy prolija.



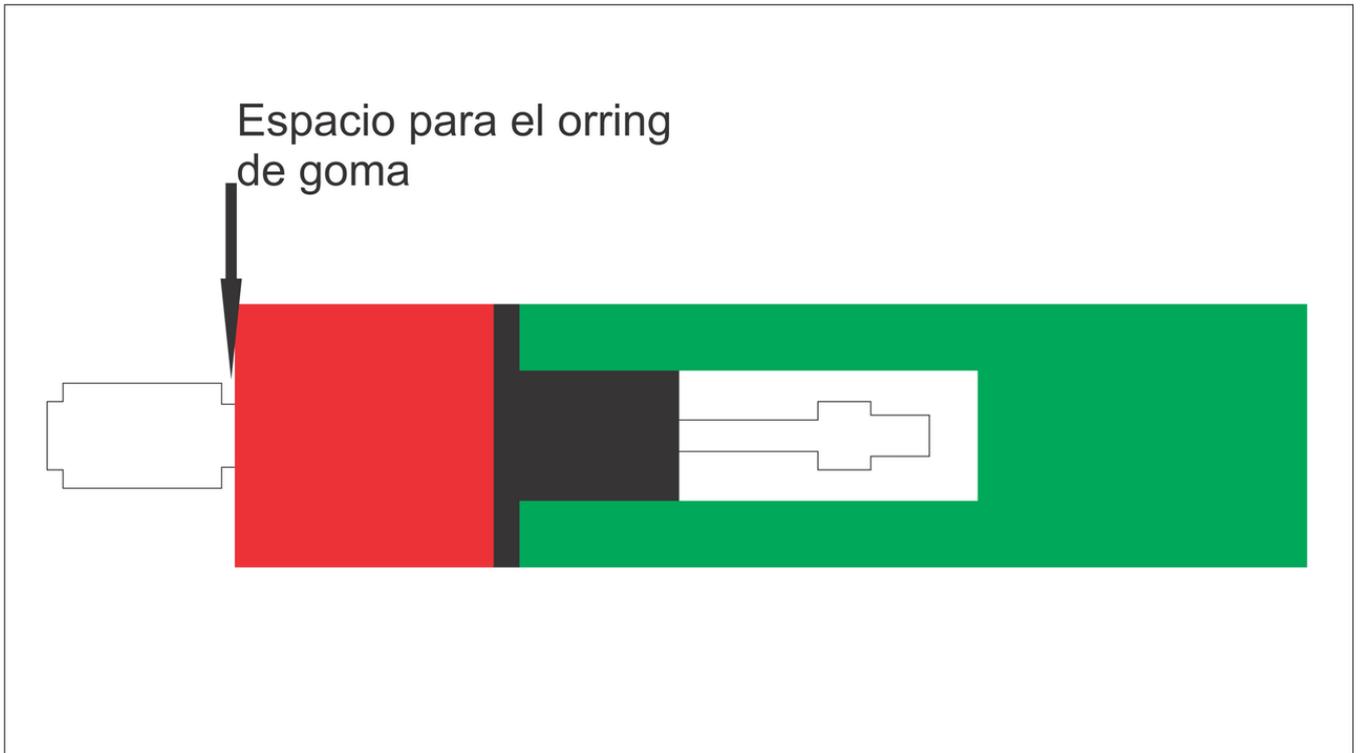
4) Ahora con sumo cuidado y mucha paciencia cortar el cañito "A" y efectuar una perforación de 6mm donde está la flechita ("B"), de preferencia 6.1 / 6.20 o 6.35 si tienen mecha de un cuarto para facilitar la posterior soldadura. Si son muy mimosos pueden recurrir a un tornero para que les complete puntos 4 y 5, pero en realidad no es necesario con paciencia y sin apuro se puede hacer en cualquier casa / taller.



5) Esta parte es la única un poquitín complicada, pero no demasiado, hay que tapar el agujerito que quedo del corte del cañito (rayita roja horizontal) y unir el mismo cañito al orificio hecho en el paso anterior ("B") (rayita roja vertical). Esto o lo mandan a hacer a algún taller o lo hacen ustedes, no tiene mayor dificultad. Yo lo hice así: Calenté la pieza en una hornalla ... aplique buena cantidad de flux, estañe con "estaño resina 60/40 plomo) y ya cuando el estaño se derrite apoyando en la pieza se une con paciencia y se toca con el estaño, por capilaridad se sella solo el agujero. OJO,!!! hay que calentar las dos piezas y la rosca que conservamos queda muy cerca del final del cañito hay que calentar con mucho cuidado para no derretir.



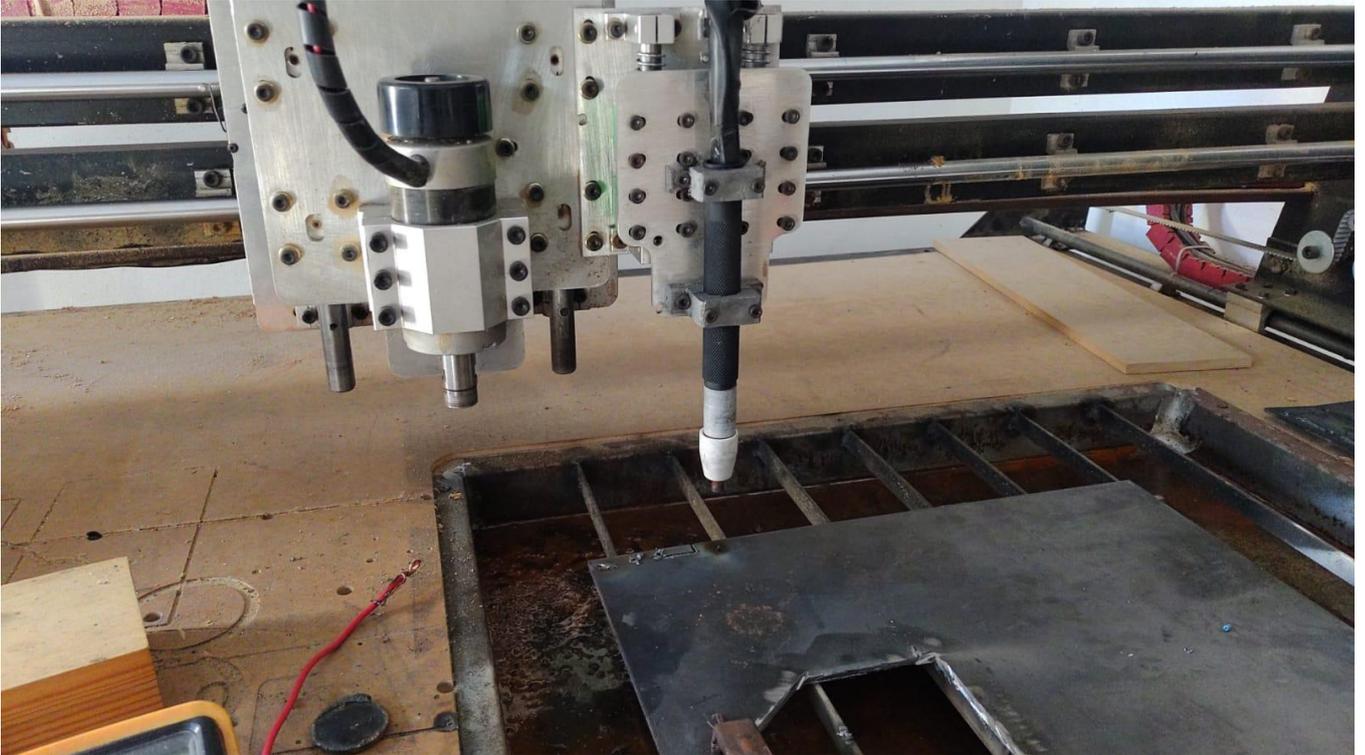
6) Ya casi tenemos lista nuestra torcha recta. Ahora hay que cubrir el espacio que queda libre de alguna manera. En mi caso lo hice con impresión 3D pero un caño cortado y pegado con algún cianocrilato tendrá el mismo efecto. La parte roja sería el suplemento necesario .. OJO dejar lugar para el orring que aprieta en la boquilla cerámica ...!!!



7) Finalmente con esto terminamos, una hermosa torcha recta para equipos monofasicos pequeños.



Espero que les sirva y se animen a hacerlo... no tiene mayor dificultad, y si no se animan ustedes cualquier tornero se los hace de un día para el otro por una ínfima parte de lo que sale una torcha recta que ... para estos equipos pequeños no vienen.



Esta ultima la termine con un cañito de pvc de "luz" y rellene el interior con un epoxi náutico en pasta muy resistente a "todo" ...

Saludos.