

Utilizar las tablas de corte

A continuación se dan las tablas de corte para cada juego de consumibles de antorcha mecanizada. Cada tipo de consumible tiene tablas en unidades métricas y anglosajonas para acero al carbono, acero inoxidable y aluminio. Cada grupo de tablas de corte está precedido por un diagrama de consumibles con los números de pieza.

Cada tabla de corte tiene la siguiente información.

- **Valor de amperaje** – el valor de amperaje que aparece en el título a la izquierda es el que corresponde a todos los demás valores que se dan en esa tabla. En las tablas FineCut, el valor de amperaje de cada espesor aparece en la tabla de corte.
- **Espesor de material** – espesor de la pieza a cortar (placa de metal a cortar).
- **Distancia antorcha-pieza** – distancia entre el escudo frontal y la pieza a cortar durante el corte. También se le llama altura de corte.
- **Altura de perforación inicial** – distancia entre el escudo frontal y la pieza a cortar en el momento en que se dispara la antorcha, antes de descender a la altura de corte.
- **Tiempo retardo de perforación** – intervalo de tiempo que la antorcha encendida se queda inmóvil a la altura de perforación, antes de iniciar el avance de corte.
- **Ajustes de mejor calidad** (velocidad de corte y voltaje) – valores que dan el punto de partida para lograr la mejor calidad de corte (mejor ángulo, menos escoria, mejor acabado de la superficie de corte). Ajustar la velocidad según su aplicación y mesa a fin de obtener el resultado buscado.
- **Ajustes de producción** (velocidad de corte y voltaje) – 70% al 80% del valor nominal de velocidad máxima. Estas velocidades dan la mayor cantidad de piezas a cortar, pero no necesariamente la mejor calidad de corte posible.



Como el voltaje de arco aumenta a medida que se desgastan los consumibles, para mantener la debida distancia antorcha-pieza posiblemente se necesite aumentar el valor del voltaje. Algunos CNC monitorean el voltaje del arco y ajustan automáticamente el elevador de antorcha.

En cada tabla de corte se dan los rangos de flujo de aire frío y caliente.

- **Rango de flujo aire caliente** – el plasma está ON (encendido), el sistema opera a la corriente establecida y el sistema está en régimen estacionario a la presión predeterminada del sistema (modo automático).
- **Rango de flujo aire frío** – el plasma está OFF (apagado) y el sistema en régimen estacionario, con el aire fluyendo a través de la antorcha a la presión predeterminada del sistema.



Hypertherm recopiló los datos de la tabla de corte sometiendo los nuevos consumibles a ensayos en condiciones de laboratorio.

Compensación calculada del ancho de sangría

Los anchos de las tablas a continuación se dan como referencia. Los datos fueron obtenidos con los ajustes de "mejor calidad". Es posible que los resultados específicos de distintas instalaciones y composición de materiales difieran de los que se muestran en las tablas.

Compensación calculada del ancho de sangría – métrico (mm)

Proceso	Espesor (mm)														
	0,5	1	2	3	6	8	10	12	16	20	25	30	32	35	40
Acero al carbono															
125 A con protección					2,2	2,3	2,4	2,4	2,6	2,8	3,1	3,6	3,8	3,9	4,1
105 A con protección					2	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,7	3	3,2		
65 A con protección			1,6	1,6	1,8	1,9	2,0	2,2	2,7	3,2	3,7				
45 A con protección	1,6	1,4	1,3	1,5	1,6										
FineCut	1,3	1,2	1,2	1,2											
Acero inoxidable															
125 A con protección					1,9	2,2	2,4	2,6	2,6	2,7	3,1	3	3	3,2	3,6
105 A con protección					1,6	1,9	2,2	2,3	2,4	2,5	2,9	2,9	2,9		
65 A con protección			1,4	1,5	1,8	1,8	1,9	1,9	2,1	2,3					
45 A con protección	1,4	1,2	1,2	1,5	1,7										
FineCut	1,2	1,2	1,0	1,0											
Aluminio															
125 A con protección					2,3	2,5	2,6	2,6	2,8	2,9	2,8	2,9	3	3,3	3,7
105 A con protección					1,9	2,0	2,2	2,2	2,1	2,1	2,5	2,5	2,5		
65 A con protección			1,9	1,9	1,9	1,9	2,0	2,0	2,1	2,2					
45 A con protección	1,5	1,4	1,4	1,6	1,8										

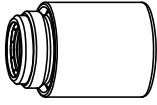
Compensación calculada del ancho de sangría – anglosajón (pulgadas)

Proceso	Espesor (pulg.)													
	CA 22	CA 18	CA 14	CA 10	3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	1	1-1/4	1-1/2
Acero al carbono														
125 A con protección						0.089	0.094	0.095	0.103	0.108	0.109	0.123	0.150	0.158
105 A con protección						0.080	0.088	0.091	0.094	0.099	0.103	0.107	0.125	
65 A con protección			0.062	0.065	0.067	0.070	0.079	0.088	0.104	0.120	0.134	0.147		
45 A con protección	0.062	0.048	0.052	0.061	0.062	0.064								
FineCut	0.049	0.047	0.048	0.048										
Acero inoxidable														
125 A con protección						0.078	0.094	0.103	0.103	0.103	0.112	0.123	0.116	0.137
105 A con protección						0.067	0.085	0.091	0.094	0.093	0.111	0.116	0.116	
65 A con protección			0.054	0.060	0.065	0.071	0.074	0.076	0.083	0.090				
45 A con protección	0.056	0.042	0.048	0.062	0.065	0.068								
FineCut	0.045	0.044	0.039	0.042										
Aluminio														
		1/32	1/16	1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	1	1-1/4	1-1/2	
125 A con protección					0.091	0.103	0.104	0.110	0.119	0.101	0.112	0.116	0.140	
105 A con protección					0.075	0.086	0.085	0.083	0.083	0.087	0.101	0.100		
65 A con protección			0.074	0.074	0.075	0.077	0.079	0.082	0.085					
45 A con protección		0.060	0.052	0.062	0.070									

Consumibles con protección 125 A



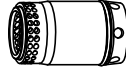
220976
Escudo frontal



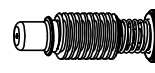
220977
Capuchón
de retención



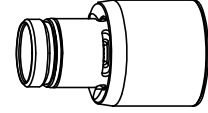
220975
Boquilla



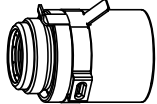
220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



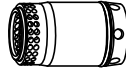
220976
Escudo
frontal



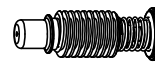
420156
Capuchón
de retención
sensado óhmico



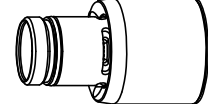
220975
Boquilla



220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



Corte con protección a 125 A – acero al carbono

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	260 / 550
Frio	345 / 730

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	
6	4,6	9,2	200	0,2	4980	158	5960	155	
8				0,3	3800	158	4570	157	
10				0,4	2750	158	3330	158	
12				0,5	2050	157	2510	157	
16		11,5	250	0,6	1260	162	1660	164	
20				2,0	980	165	1140	164	
25				3,5	610	169	780	167	
30		Arranque desde el borde*			1,0	460	169	580	167
32						400	174	500	172
35						340	177	430	175
40						240	180	310	178

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
1/4	0.18	0.36	200	0.2	188	158	225	155	
3/8				0.4	114	158	138	158	
1/2				0.5	75	158	93	158	
5/8		0.45	250	0.6	50	162	66	164	
3/4				0.8	42	164	48	163	
7/8				2.0	31	168	37	166	
1				3.5	23	169	30	167	
1-1/4		Arranque desde el borde*			1.0	16	174	20	172
1-1/2						11	179	14	177

* Se pueden perforar espesores de hasta 32 mm (1-1/4 pulg.) si el software CNC y el sistema de control de altura de la antorcha posibilitan subir provisionalmente la antorcha para pasar por encima del charco de escoria que puede formarse en la perforación. Por ejemplo, en el software CNC Phoenix de Hypertherm esta función se llama "Alt. salto charco fund" (altura del salto de charco fundido). El uso de esta función de perforación puede afectar la duración de los consumibles.

6 – Montaje de antorcha mecanizada

Corte con protección a 125 A – acero inoxidable

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	260 / 550
Frio	345 / 730

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	
6	4,6	9,2	200	0,5	5910	156	7690	157	
8					4060	157	5550	157	
10					2540	159	3700	157	
12					2170	163	2710	157	
16		11,5	250	0,7	1140	165	1460	162	
20					940	167	1030	163	
25		Arranque desde el borde			1,0	540	172	760	166
30						430	173	640	166
32					1,1	400	177	600	169
35					1,2	320	180	450	173
40						180	185	210	179

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
1/4	0.18	0.36	200	0.5	220	156	288	157	
3/8					104	158	154	157	
1/2					78	163	98	158	
5/8		0.45	250	0.7	45	165	58	162	
3/4					1.2	40	167	43	163
7/8		Arranque desde el borde			0.8	30	168	35	164
1					1.0	20	173	29	166
1-1/4					1.1	16	177	24	169
1-1/2					1.2	9	183	12	177

Corte con protección a 125 A – aluminio

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	260 / 550
Frio	345 / 730

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	
6	4,6	9,2	200	0,2	7660	159	8560	156	
8				0,3	5100	161	6100	157	
10				0,4	2980	163	4020	159	
12				0,5	2140	165	3070	162	
16		11,5	250	0,6	1540	169	2090	163	
20				2,0	1260	170	1500	167	
25				3,5	850	174	1050	167	
30		Arranque desde el borde			1,0	540	175	830	167
32					1,1	430	182	750	174
35					1,2	370	183	580	176
40						270	185	300	179

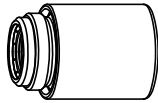
Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
1/4	0.18	0.36	200	0.2	284	159	320	156	
3/8				0.4	124	163	166	158	
1/2				0.5	80	166	114	162	
5/8		0.45	250		0.6	61	169	83	163
3/4					0.8	52	170	62	167
7/8					2.0	44	171	52	167
1					3.5	32	175	40	167
1-1/4		Arranque desde el borde			1.0	17	182	30	174
1-1/2						12	184	16	178

Consumibles con protección 105 A



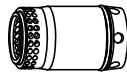
220976
Escudo frontal



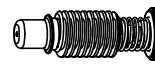
220977
Capuchón
de retención



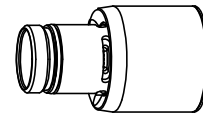
220975
Boquilla



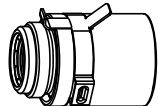
220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



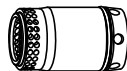
220976
Escudo
frontal



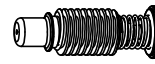
420156
Capuchón
de retención
sensado óhmico



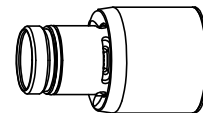
220975
Boquilla



220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



Corte con protección a 105 A – acero al carbono

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	283 / 600
Frío	345 / 730

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	
6	4,6	9,2	200	0,5	4110	158	4920	146	
8				0,6	3220	158	3770	150	
10				0,8	2410	159	2730	153	
12				0,7	1810	163	1980	156	
16		11,5	250	1,0	1050	165	1230	155	
20				1,3	780	168	850	157	
25		Arranque desde el borde			1,0	540	174	580	162
30						420	176	440	168
32					1,2	370	177	400	170

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
1/4	0.18	0.36	200	0.5	156	158	186	147	
3/8				0.75	100	158	114	152	
1/2				0.75	66	163	73	156	
5/8		0.45	250	1.0	42	165	49	155	
3/4				1.0	33	168	35	156	
7/8				2.0	26	169	30	158	
1		Arranque desde el borde			1.0	21	175	22	163
1-1/4					1.2	15	177	16	170

6 – Montaje de antorcha mecanizada

Corte con protección a 105 A – acero inoxidable

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	283 / 600
Frio	345 / 730

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	
6	4,6	9,2	200	0,5	5320	158	5780	144	
8					3650	159	3940	148	
10					2230	160	2420	151	
12					1490	162	1960	154	
16		11,5	250	1,0	950	166	1050	156	
20				2,5	660	169	730	158	
25		Arranque desde el borde		1,0	440	174	520	162	
30					330	176	450	167	
32					1,2	290	177	420	169

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
1/4	0.18	0.36	200	0.5	198	158	215	145	
3/8					94	160	100	150	
1/2					55	163	71	154	
5/8		0.45	250	1.0	38	166	42	156	
3/4				2.5	28	168	30	157	
7/8		Arranque desde el borde		1.0	22	172	26	159	
1					17	174	20	163	
1-1/4					1.2	12	177	17	169

Corte con protección a 105 A – aluminio

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	283 / 600
Frio	345 / 730

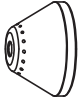
Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	
6	4,6	9,2	200	0,5	6340	158	6390	154	
8				0,6	4330	162	4690	154	
10				0,8	2660	164	3250	155	
12				0,7	2020	167	2590	159	
16		11,5	250	1,0	1350	169	1550	157	
20				1,3	970	172	1020	161	
25		Arranque desde el borde			1,0	660	176	800	167
30						460	180	580	174
32					1,2	390	182	490	176

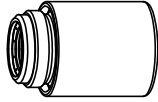
Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
1/4	0.18	0.36	200	0.5	236	159	240	154	
3/8				0.75	110	164	134	154	
1/2					75	167	95	159	
5/8				1.0	54	169	62	157	
3/4		40	171		42	160			
7/8		2.0	34		173	37	164		
1		Arranque desde el borde			1.0	25	176	31	167
1-1/4					1.2	16	182	20	176

Consumibles con protección 65 A



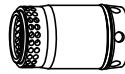
420168
Escudo frontal



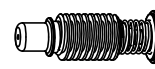
220977
Capuchón
de retención



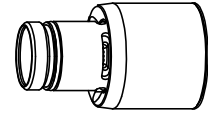
420169
Boquilla



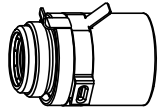
220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



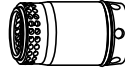
420168
Escudo frontal



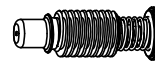
420156
Capuchón
de retención
sensado óhmico



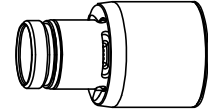
420169
Boquilla



220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



Corte con protección a 65 A – acero al carbono

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	222 / 470
Frio	250 / 530

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V
2	1,5	3,8	250	0,1	5930	122	7015	123
3				0,2	5150	123	6080	123
4				0,5	4370	123	5145	123
6					2815	125	3275	124
8					1815	127	2235	126
10		4,5	300	0,7	1085	129	1490	128
12				1,2	845	131	1140	130
16		6	400	2,0	565	136	740	135
20		Arranque desde el borde			355	141	450	140
25		Arranque desde el borde			215	146	270	146

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
CA 16	0.06	0.15	250	0.1	248	122	294	122	
CA 10					190	123	224	123	
3/16				0.2	149	124	174	123	
1/4					0.5	100	125	116	124
3/8					0.7	45	129	62	128
1/2		0.18	300	1.2	30	132	40	131	
5/8		0.24	400	2.0	23	136	30	135	
3/4		Arranque desde el borde			15	140	19	139	
7/8		Arranque desde el borde			12	143	15	143	
1		Arranque desde el borde			8	146	10	146	

6 – Montaje de antorcha mecanizada

Corte con protección a 65 A – acero inoxidable

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	222 / 470
Frio	250 / 530

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V	
2	1,5	3,8	250	0,1	7405	119	9970	121	
3				0,2	6120	120	8240	122	
4				0,5	4840	122	6110	123	
6					2275	125	2840	125	
8				0,7	1505	127	1860	127	
10		1115	130		1245	128			
12		1,2	720		133	925	130		
16		Arranque desde el borde				465	137	505	136
20		Arranque desde el borde				320	141	345	141

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
CA 16	0.06	0.15	250	0.1	316	118	425	120	
CA 10					220	121	296	122	
3/16				0.2	152	123	168	123	
1/4					72	125	96	125	
3/8					48	130	52	128	
1/2		0.18	300	1.2	23	134	32	131	
5/8		Arranque desde el borde				19	137	20	136
3/4		Arranque desde el borde				14	140	15	140

Corte con protección a 65 A – aluminio

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	222 / 470
Frio	250 / 530

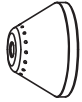
Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V
2	1,5	3,8	250	0,1	7805	123	10265	122
3				0,2	6565	125	8790	123
4				0,5	5320	126	7320	124
6					2845	129	4375	126
8				0,7	2015	133	2750	129
10		1535	136		1650	132		
12		1055	139		1330	135		
16		Arranque desde el borde			640	143	805	140
20					335	146	550	144

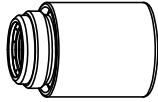
Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V	
1/16	0.06	0.15	250	0.1	328	123	428	122	
1/8					250	125	336	123	
1/4				0.5	95	130	152	126	
3/8					65	135	68	131	
1/2		0.18	300	1.2	35	140	48	136	
5/8		Arranque desde el borde				26	143	32	140
3/4						16	145	24	143

Consumibles con protección 45 A



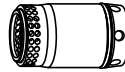
420168
Escudo frontal



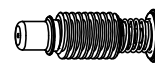
220977
Capuchón
de retención



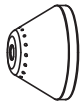
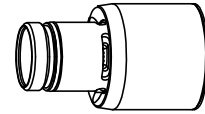
420158
Boquilla



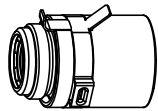
220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



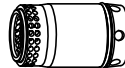
420168
Escudo frontal



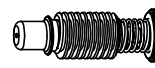
420156
Capuchón
de retención
sensado óhmico



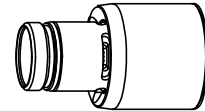
420158
Boquilla



220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



Corte con protección a 45 A – acero al carbono

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	217 / 460
Frio	241 / 510

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V
0,5	0,5	2,0	400	0,0	8890	118	12510	120
1					8890	119	10760	120
1,5					8040	123	10160	123
2	1,5	3,8	250	0,3	6565	128	7770	125
3					3725	129	4890	128
4					2250	130	3550	130
6					1265	132	2050	130

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V
CA 26	0.02	0.08	400	0.0	350	118	500	120
CA 22					350	118	450	120
CA 18					350	119	400	120
CA 16	0.06	0.15	250	0.1	314	123	400	123
CA 14					270	128	320	125
CA 12					185	129	216	127
CA 10					100	130	164	130
3/16					74	131	108	130
1/4					43	132	73	130

6 – Montaje de antorcha mecanizada

Corte con protección a 45 A – acero inoxidable

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	217 / 460
Frio	241 / 510

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V
0,5	0,5	2,0	400	0,0	8890	113	12510	120
1					8890	113	10760	120
1,5					7825	117	10160	120
2	1,5	3,8	250	0,3	6095	122	8615	122
3				0,4	3585	123	4405	123
4					2185	126	2810	126
6				0,5	975	132	1140	132

Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V
CA 26	0.02	0.08	400	0.0	350	113	500	120
CA 22					350	113	450	120
CA 18					0.1	350	113	400
CA 16	305	117	400	120				
CA 14	0.06	0.15	250	0.2	250	122	360	122
CA 12				0.4	175	123	206	123
CA 10					100	124	134	124
3/16				0.5	68	128	80	128
1/4				0.6	30	133	35	133

Corte con protección a 45 A – aluminio

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	217 / 460
Frio	241 / 510

Métrico

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	V	mm/min	V
1	1,5	3,8	250	0,0	9145	126	11100	124
2				0,1	7470	125	9210	124
3				0,2	4675	125	6190	125
4				0,4	3700	129	4845	127
6				0,5	1740	135	2795	132

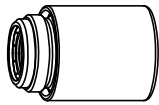
Anglosajón

Espesor material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V	pulg/min	V
1/32	0.06	0.15	250	0.0	360	126	450	124
1/16				0.1	360	126	400	124
3/32				0.2	233	124	328	124
1/8				0.4	177	126	224	125
1/4				0.5	55	136	96	133

Consumibles FineCut



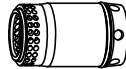
420152
Escudo frontal



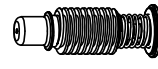
220977
Capuchón
de retención



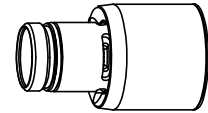
420151
Boquilla



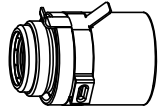
220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



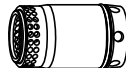
420152
Escudo frontal



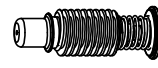
420156 Capuchón
de retención
sensado óhmico



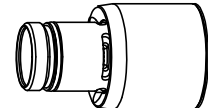
420151
Boquilla



220997
Anillo
distribuidor



220971
Electrodo



FineCut – acero al carbono

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	226 / 480

Métrico

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendado	
						Velocidad de corte	Voltaje
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	V
0,5	30	1,5	2,25	150	0,0	4330	83
0,6						4080	85
0,8						4065	85
1	40				0,2	4825	81
1,5						0,4	4825
2	45				4740		78
3					0,5	3445	80
4						1270	80

Anglosajón

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendado	
						Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V
CA 26	30	0.06	0.09	150	0.0	175	82
CA 24						160	85
CA 22					0.1	160	85
CA 20						160	85
CA 18	40				0.2	190	80
CA 16						0.4	190
CA 14	45				0.4		190
CA 12						0.5	165
CA 10		100	80				

6 – Montaje de antorcha mecanizada

FineCut – acero inoxidable

Rango de flujo de aire – ls/min / scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	226 / 480

Métrico

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendado	
						Velocidad de corte	Voltaje
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	V
0,5	30	0,02	0,08	400	0,0	4825	77
0,6						4825	77
0,8						4825	73
1	40				0,2	4825	86
1,5						0,4	4825
2	45				4550		72
3					0,5	2335	70
4						995	72

Anglosajón

Espesor material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendado	
						Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	V
CA 26	30	0.02	0.08	400	0.0	190	77
CA 24						190	77
CA 22					0.1	190	74
CA 20	190					72	
CA 18	40				0.2	190	80
CA 16						0.4	190
CA 14	45				0.5		190
CA 12						110	70
CA 10		70	71				