

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Utilizar las tablas de corte

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

Cada tabla tiene la siguiente información:

- valor de amperaje — excepto en las tablas FineCut, el valor de amperaje que aparece en el título de la tabla es el que corresponde a todos los demás valores. En las tablas FineCut, el valor de corriente es 40 ó 45 A según el espesor (45, 40 ó 30 A para baja velocidad)
- espesor de material — espesor de la pieza a cortar (placa de metal a cortar)
- distancia antorcha-pieza — para consumibles con protección, la distancia entre el escudo frontal y la pieza a cortar durante el corte. Para consumibles sin protección, la distancia entre la boquilla y la pieza a cortar durante el corte
- altura de perforación inicial — distancia entre el escudo frontal (con protección), o la punta de la boquilla (sin protección), 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). Ajuste la velocidad según su aplicación y mesa a fin de obtener el resultado deseado
- 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.

Nota: como el voltaje del arco aumenta a medida que se desgastan los consumibles, para mantener la debida distancia antorcha-pieza habrá que aumentar el valor de voltaje.

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.

Nota: Hypertherm recopiló estos datos sometiendo los nuevos consumibles a ensayos de laboratorio.

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

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
Acero al carbono											
105 A con protección					2,1	2,2	2,2	2,2	2,5	2,7	3,3
85 A con protección				1,7	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4	2,6	
65 A con protección			1,6	1,6	1,8	1,9	2,0	2,2	2,3		
45 A con protección	1,1	1,1	1,4	1,5	1,7						
FineCut	0,9	0,7	0,5	0,6							
FineCut baja velocidad	0,6	0,7	0,7	0,6							
105 A sin protección					2,1	2,3	2,5	2,4	2,7	2,9	3,2
85 A sin protección			1,7	1,8	1,9	2,0	2,1	2,1	2,3		
65 A sin protección			1,6	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0			
45 A sin protección	0,5	0,9	1,3	1,3							
Acero inoxidable											
105 A con protección					1,9	2,1	2,3	2,3	2,3	2,6	2,9
85 A con protección				1,6	1,8	1,9	2,1	2,3	2,4	2,5	
65 A con protección			1,4	1,5	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4		
45 A con protección	0,9	1,1	1,5	1,6	1,8						
FineCut	0,2	0,5	0,4	0,5							
FineCut baja velocidad	0,6	0,5	0,6	0,5							
105 A sin protección					2,0	2,2	2,4	2,5	2,7	2,7	3,1
85 A sin protección			1,7	1,7	1,8	1,9	2,1	2,2	2,4		
65 A sin protección			1,6	1,6	1,8	1,8	1,9	2,0			
45 A sin protección	0,5	1,0	1,3	1,5	1,5						
Aluminio											
105 A con protección					2,3	2,3	2,4	2,6	2,7	3,0	3,5
85 A con protección				2,0	1,9	2,0	2,1	2,2	2,4	2,6	
65 A con protección			1,9	1,9	1,9	2,0	2,1	2,3	2,5		
45 A con protección		1,5	1,5	1,6	1,5						
105 A sin protección					2,2	2,4	2,5	2,6	2,7	3,0	3,3
85 A sin protección			1,9	1,9	1,9	2,0	2,0	2,1	2,2		
65 A sin protección			1,8	1,8	1,8	1,8	1,9	2,0			
45 A sin protección		1,6	1,5	1,4	1,5						

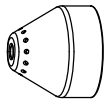
MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Compensación calculada del ancho de sangría – anglosajón (pulgadas)

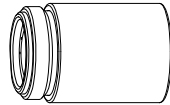
Proceso	Espesor (pulgadas)										
	22 CA	18 CA	14 CA	10 CA	3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1
Acero al carbono											
105 A con protección						0.083	0.088	0.089	0.100	0.101	0.133
85 A con protección				0.068	0.071	0.073	0.078	0.090	0.095	0.100	
65 A con protección			0.062	0.065	0.068	0.070	0.076	0.088	0.090	0.091	
45 A con protección	0.035	0.054	0.055	0.061	0.065	0.066					
FineCut	0.028	0.026	0.016	0.023							
FineCut baja velocidad	0.026	0.030	0.027	0.023							
105 A sin protección						0.083	0.097	0.098	0.107	0.111	0.125
85 A sin protección				0.070	0.073	0.075	0.080	0.085	0.090		
65 A sin protección			0.062	0.064	0.066	0.068	0.075	0.081			
45 A sin protección	0.020	0.050	0.051	0.054	0.057	0.059					
Acero inoxidable											
105 A con protección						0.076	0.089	0.091	0.092	0.099	0.113
85 A con protección				0.065	0.068	0.070	0.080	0.094	0.095	0.096	
65 A con protección			0.056	0.062	0.068	0.073	0.076	0.090	0.093		
45 A con protección	0.032	0.055	0.058	0.067	0.069	0.069					
FineCut	0.025	0.019	0.014	0.027							
FineCut baja velocidad	0.025	0.023	0.021	0.027							
105 A sin protección						0.080	0.095	0.101	0.106	0.104	0.122
85 A sin protección			0.066	0.068	0.070	0.072	0.080	0.090	0.095		
65 A sin protección			0.061	0.064	0.067	0.070	0.072	0.080			
45 A sin protección	0.020	0.054	0.052	0.060	0.058	0.058					
Aluminio											
		1/32	1/16	1/8	3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	1
105 A con protección						0.091	0.092	0.102	0.107	0.111	0.138
85 A con protección				0.080	0.078	0.075	0.080	0.090	0.095	0.100	
65 A con protección			0.073	0.074	0.075	0.076	0.083	0.091	0.100		
45 A con protección		0.059	0.061	0.065		0.060					
105 A sin protección						0.089	0.098	0.102	0.106	0.117	0.132
85 A sin protección				0.075	0.075	0.075	0.080	0.082	0.088		
65 A sin protección			0.070	0.070	0.070	0.070	0.072	0.079			
45 A sin protección		0.062	0.058	0.057		0.061					

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección – 105 A



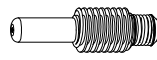
220993
Escudo frontal



220854
Capuchón de
retención



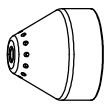
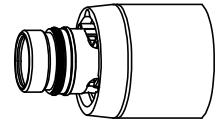
220990
Boquilla



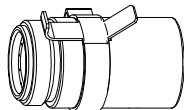
220842
Electrodo



220994
Anillo
distribuidor



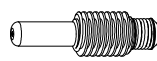
220993
Escudo frontal



220953
Capuchón
de retención
sensado óhmico



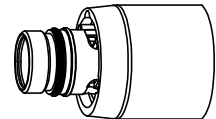
220990
Boquilla



220842
Electrodo



220994
Anillo
distribuidor



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 105 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
6	3,2	6,4	200	0,5	4140	144	5090	145
8				0,75	3140	145	3870	145
10					2260	145	2790	145
12				1690	145	2060	148	
16				1,0	1060	149	1310	149
20					780	152	940	152
25		Arranque desde el borde			550	159	580	158
30					370	162	410	161
32					350	166	370	161
35					290	168	320	165
40					190	173	210	170

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/4	0.125	0.25	200	0.5	156	144	192	145
3/8				0.75	94	145	116	145
1/2					62	146	76	148
5/8				1.0	42	149	52	149
3/4					33	151	40	150
7/8				26	154	30	157	
1		Arranque desde el borde			21	160	22	158
1-1/8					15	162	17	160
1-1/4					14	166	15	161
1-1/2					9	171	10	168

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 105 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
6	3,2	6,4	200	0,5	4870	139	6000	141
8					3460	141	4210	142
10					2240	144	2670	142
12					1490	148	1860	144
16					950	149	1080	149
20		8,0	250	1,25	660	154	810	152
25		Arranque desde el borde			440	158	530	156
30		Arranque desde el borde			340	164	360	160
32		Arranque desde el borde			300	166	320	163

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/4	0.125	0.25	200	0.5	185	139	224	141
3/8					94	143	112	142
1/2					55	148	68	145
5/8					38	149	43	149
3/4					0.31	250	1.25	28
7/8		Arranque desde el borde			22	156	27	153
1		Arranque desde el borde			17	158	20	156
1-1/8		Arranque desde el borde			14	162	16	159
1-1/4		Arranque desde el borde			12	166	13	163

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 105 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

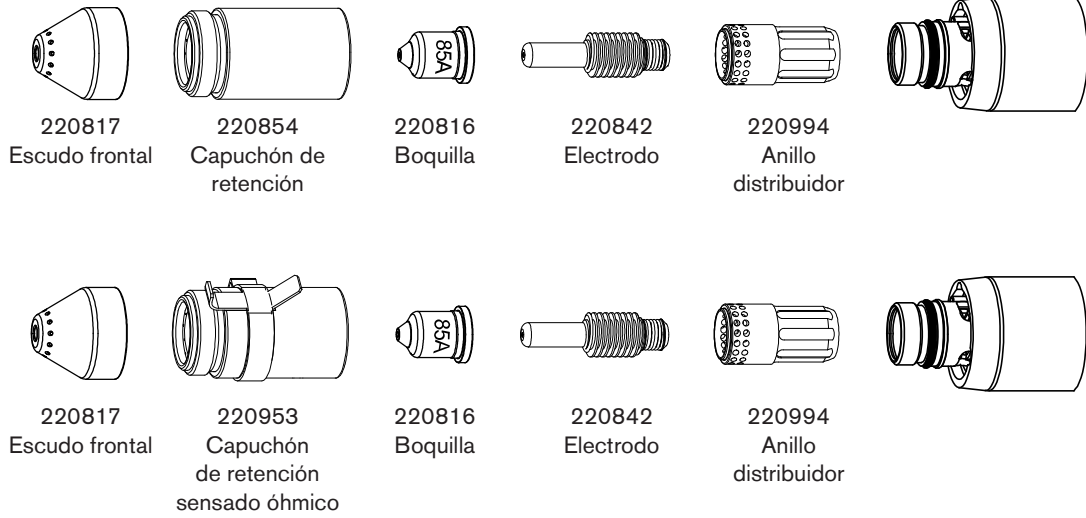
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
6	3,2	6,4	200	0,5	5980	145	7090	144
8				0,75	4170	149	5020	148
10					2640	152	3280	151
12				1,0	1910	156	2450	154
16		1290	157		1660	155		
20		Arranque desde el borde	1,25	1020	163	1190	162	
25			660	166	790	165		
30			430	173	570	171		
32	340		175	490	173			

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/4	0.125	0.25	200	0.5	223	146	265	145
3/8				0.75	110	151	136	150
1/2					1.0	71	156	91
5/8				51		157	66	155
3/4		Arranque desde el borde	1.25	43	162	50	161	
7/8			34	164	40	163		
1			25	166	30	165		
1-1/8			20	171	25	169		
1-1/4	15	175	20	173				

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección - 85 A



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 85 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frio	236 / 500

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	6800	122	9200	120
4				0,2	5650	122	7300	122
6				0,5	3600	123	4400	125
8					2500	125	3100	127
10		4,5	300	0,7	1280	130	1600	130
12				1,0	870	134	930	133
16		6,0	400	1,5	570	137	680	136
20				Arranque desde el borde	350	142	450	141
25		200	146		300	144		
30								

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
10 CA	0.06	0.15	250	0.0	250	122	336	121
3/16				0.2	185	123	220	123
1/4				0.5	130	123	160	126
3/8					70	126	86	127
1/2		0.18	300	1.0	45	131	56	131
5/8				1.5	35	134	37	133
3/4		0.24	400	1.5	24	136	29	135
7/8				Arranque desde el borde	19	139	22	138
1		13	142		17	141		
1-1/8		9	145		13	143		
1-1/4	7	148	10		146			

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 85 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	7500	122	9200	120
4				0,2	6100	122	7500	120
6				0,5	3700	122	4600	122
8					2450	124	3050	124
10		4,5	300	1550	127	1900	126	
12				0,7	1100	131	1400	130
16				1,0	700	135	760	134
20				Arranque desde el borde		480	138	570
25		Arranque desde el borde		300	143	370	141	

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
10 CA	0.06	0.15	250	0.2	275	122	336	120
3/16					200	122	240	121
1/4				0.5	130	122	164	122
3/8					65	126	80	125
1/2		0.18	300	1.0	36	132	48	131
5/8					28	135	30	134
3/4		Arranque desde el borde		20	137	24	136	
7/8		Arranque desde el borde		16	140	19	139	
1		Arranque desde el borde		11	143	14	141	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 85 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

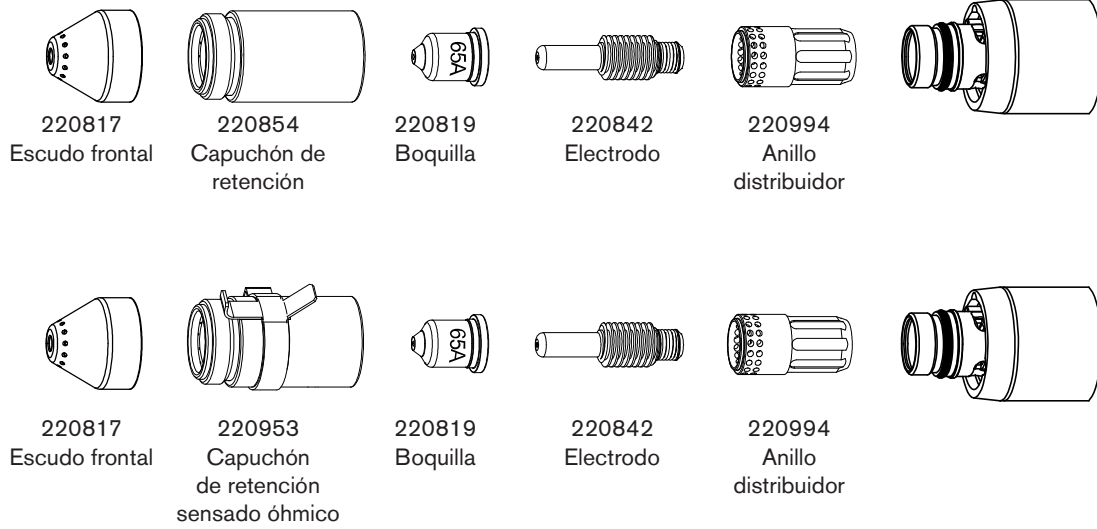
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	8000	122	9400	121
4				0,2	6500	123	8000	123
6				0,5	3800	126	4900	126
8					2650	130	3470	129
10		4,5	300	1920	132	2500	131	
12				0,7	1450	134	1930	133
16				1,0	950	139	1200	137
20				Arranque desde el borde			600	143
25	Arranque desde el borde			380	146	540	144	

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios		
1/8	0.06	0.15	250	0.2	300	122	360	121		
1/4				0.5	130	127	172	127		
3/8					80	132	104	131		
1/2				0.18	300	50	135	68	133	
5/8		1.0	38			139	48	137		
3/4		Arranque desde el borde				25	142	37	140	
7/8		Arranque desde el borde				20	144	29	142	
1		Arranque desde el borde			14	146	20	144		

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección - 65 A



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 65 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
2	1,5	3,8	250	0,1	6050	124	7000	121
3				0,2	5200	125	6100	123
4				0,5	4250	125	5100	124
6					2550	127	3240	127
8				1700	129	2230	128	
10		4,5	300	0,7	1100	131	1500	129
12				1,2	850	134	1140	131
16		6,0	400	2,0	560	138	650	136
20		Arranque desde el borde			350	142	450	142
25		Arranque desde el borde			210	145	270	145

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
16 CA	0.06	0.15	250	0.1	260	123	294	121
10 CA					190	125	224	123
3/16				0.2	140	126	168	125
1/4					90	127	116	127
3/8					45	130	62	129
1/2		0.18	300	1.2	30	135	40	132
5/8		0.24	400	2.0	23	138	26	136
3/4		Arranque desde el borde			15	141	19	141
7/8		Arranque desde el borde			12	143	14	143
1		Arranque desde el borde			8	145	10	145

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 65 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frio	209 / 443

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
2	1,5	3,8	250	0,1	8100	125	10000	121
3				0,2	6700	125	8260	123
4				0,5	5200	125	6150	124
6					2450	126	2850	126
8		4,5	300	0,7	1500	129	1860	129
10					960	132	1250	132
12					750	135	920	134
16					Arranque desde el borde		500	139
20			300	143	370	143		

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
16 CA	0.06	0.15	250	0.1	345	124	426	121
10 CA					240	125	296	123
3/16					155	126	168	125
1/4					80	126	96	126
3/8					40	131	52	131
1/2		0.18	300	1.2	26	136	32	135
5/8		Arranque desde el borde		20	139	20	139	
3/4				14	142	15	142	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 65 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

Métrico

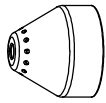
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
2	1,5	3,8	250	0,1	8800	121	10300	122
3				0,2	7400	124	8800	124
4				0,5	6000	126	7350	125
6					3200	130	4400	128
8				0,7	1950	133	2750	130
10		4,5	300		1200	136	1650	132
12					1000	138	1330	136
16		Arranque desde el borde			650	143	800	141
20		Arranque desde el borde			380	147	560	145

Anglosajón

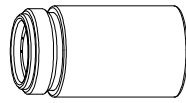
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
1/16	0.06	0.15	250	0.1	365	121	428	121
1/8					280	124	336	124
1/4				0.5	105	131	152	128
3/8					50	135	68	131
1/2		0.18	300	1.2	35	139	48	138
5/8					Arranque desde el borde			26
3/4		Arranque desde el borde			16	146	24	144

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección - 45 A



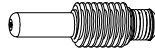
220817
Escudo frontal



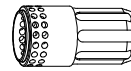
220854
Capuchón de retención



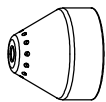
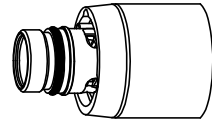
220941
Boquilla



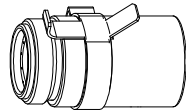
220842
Electrodo



220994
Anillo distribuidor



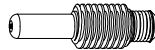
220817
Escudo frontal



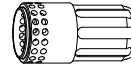
220953
Capuchón de retención sensado óhmico



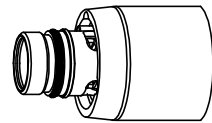
220941
Boquilla



220842
Electrodo



220994
Anillo distribuidor



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 45 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frio	201 / 427

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios	
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	128	12 500	126	
1					9000	128	10 800	128	
1,5					9000	130	10 200	129	
2					6600	130	7800	129	
3					0,4	3850	133	4900	131
4						2200	134	3560	131
6						1350	137	2050	132

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios	
26 CA	0.02	0.08	400	0.0	350	128	500	128	
22 CA					350	128	450	128	
18 CA					0.1	350	129	400	128
16 CA						350	130	400	129
14 CA	0.06	0.15	250	0.2	270	130	320	129	
12 CA				0.4	190	133	216	131	
10 CA					100	134	164	131	
3/16					0.5	70	135	108	132
1/4				0.6	48	137	73	132	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 45 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frío	201 / 427

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	130	12 500	129
1					9000	130	10 800	130
1,5					9000	130	10 200	130
2				0,3	6000	132	8660	131
3				0,4	3100	132	4400	132
4					2000	134	2600	134
6					900	140	1020	139

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
26 CA	0.02	0.08	400	0.0	350	130	500	129
22 CA					350	130	450	129
18 CA				0.1	350	130	400	130
16 CA					350	130	400	130
14 CA	0.06	0.15	250	0.2	250	132	360	131
12 CA				0.4	140	132	206	131
10 CA					100	133	134	134
3/16				0.5	52	135	58	135
1/4				0.6	30	141	35	140

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 45 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frio	201 / 427

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
1	1,5	3,8	250	0,0	8250	136	11 000	136
2				0,1	6600	136	9200	135
3				0,2	3100	139	6250	134
4				0,4	2200	141	4850	135
6				0,5	1500	142	2800	137

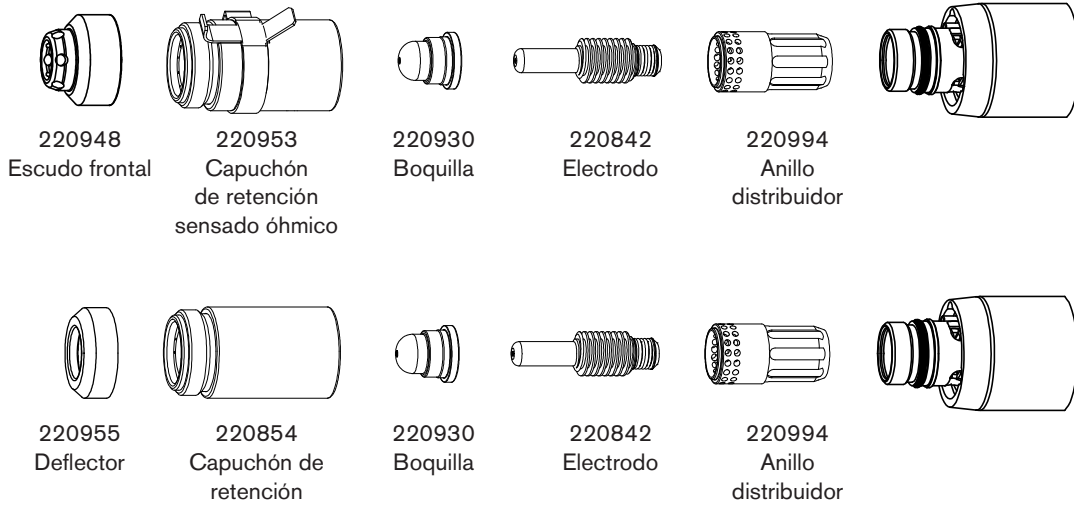
Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/32	0.06	0.15	250	0.0	325	136	450	136
1/16				0.1	325	136	400	136
3/32				0.2	200	136	328	134
1/8				0.4	100	140	224	134
1/4				0.5	54	142	96	137

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles FineCut®

Nota: las tablas de corte de esta sección son válidas para los consumibles con y sin protección.



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

FineCut (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frío	191 / 404

Métrico

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
mm	A	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	
0,5	40	1,5	2,25	150	0,0	8250	78	
0,6						8250	78	
0,8						8250	78	
1	45				0,2	8250	78	
1,5						0,4	6400	78
2							4800	78
3						0,5	2750	78
4							1900	78

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	
26 CA	40	0.06	0.09	150	0.0	325	78	
24 CA						325	78	
22 CA					0.1	325	78	
20 CA						325	78	
18 CA	45				0.2	325	78	
16 CA						0.4	250	78
14 CA							200	78
12 CA						0,5	120	78
10 CA		95	78					

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

FineCut (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frio	191 / 404

Métrico

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
mm	A	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	
0,5	40	0,5	2,0	400	0,0	8250	68	
0,6						8250	68	
0,8						8250	68	
1	45				0,15	8250	68	
1,5						0,4	6150	70
2							4800	71
3						0,5	2550	80
4						0,6	1050	80

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	
26 CA	40	0.02	0.08	400	0.0	325	68	
24 CA						325	68	
22 CA					0.1	325	68	
20 CA						325	68	
18 CA	45				0.2	325	68	
16 CA						0.4	240	70
14 CA							200	70
12 CA						0.5	120	80
10 CA		0.6	75	80				

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

FineCut baja velocidad (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frío	191 / 404

Métrico

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
						Velocidad de corte	Voltaje
mm	A	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios
0,5	30	1,5	2,25	150	0,0	3800	69
0,6						3800	68
0,8						3800	70
1 *	40				0,2	3800	72
1,5 *						0,4	3800
2	45						3700
3					0,5	2750	78
4						1900	78

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
						Velocidad de corte	Voltaje
	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios
26 CA	30	0.06	0.09	150	0.0	150	70
24 CA						150	68
22 CA					0.1	150	70
20 CA						150	71
18 CA	40				0.2	150	73
16 CA *						0.4	150
14 CA *	45				0.5		150
12 CA						120	78
10 CA		95	78				

*no un corte sin escoria.

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

FineCut baja velocidad (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – l/s/min/scfh	
Caliente	181 / 384
Frío	191 / 404

Métrico

Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
mm	A	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	
0,5	30	0,5	2,0	400	0,0	3800	69	
0,6						3800	69	
0,8						3800	69	
1	40				0,15	3800	69	
1,5						0,4	2900	69
2							2750	69
3	45				0,5	2550	80	
4						0,6	1050	80

Anglosajón

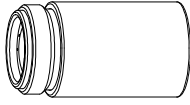
Espesor de material	Corriente	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados		
						Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	voltios	
26 CA	30	0.02	0.08	400	0.0	150	69	
24 CA						150	69	
22 CA					0.1	150	69	
20 CA						150	69	
18 CA	40				0.2	145	69	
16 CA						0.4	115	69
14 CA							110	69
12 CA	45				0.5	120	80	
10 CA		0.6	75	80				

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles con protección – 105 A



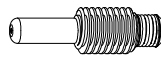
220955
Deflector



220854
Capuchón de
retención



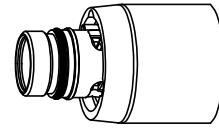
220990
Boquilla



220842
Electrodo



220994
Anillo
distribuidor



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte con protección a 105 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
6	4,6	9,2	200	0,5	4040	148	4980	145
8					3160	149	3770	145
10					2350	150	2700	145
12				1700	153	2080	147	
16				0,6	980	155	1200	152
20				1,0	742	155	940	154
25		Arranque desde el borde			500	159	580	159
30		300	161	370	160			
32		260	169	270	167			
35		320	164	350	163			
40		160	176	190	172			

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/4	0.18	0.36	200	0.5	153	148	188	145
3/8					91	150	112	145
1/2					62	153	76	148
5/8				0.6	39	155	48	152
3/4				1.0	31	155	40	153
7/8				1.25	25	156	30	158
1		Arranque desde el borde			19	160	22	159
1-1/8		14	161	17	160			
1-1/4		13	164	14	163			

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 105 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios	
6	4,6	9,2	200	0,5	4970	145	6120	142	
8					3420	147	4210	144	
10					2090	149	2570	146	
12					1410	151	1740	149	
16		Arranque desde el borde			0,75	880	153	1080	151
20					1,0	660	156	800	155
25					420	159	500	159	
30					330	162	370	161	
32					300	163	320	162	

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios	
1/4	0.18	0.36	200	0.5	185	145	228	142	
3/8					88	149	108	145	
1/2					52	151	64	149	
5/8					35	153	43	151	
3/4		Arranque desde el borde			1.0	28	155	34	154
7/8					22	157	26	157	
1					16	159	19	159	
1-1/8					14	161	16	161	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 105 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	217 / 460
Frío	250 / 530

Métrico

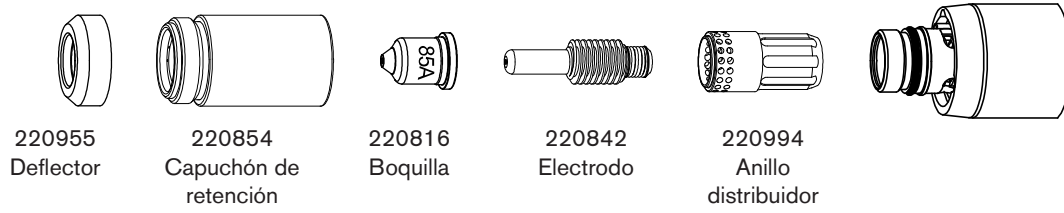
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
6	4,6	9,2	200	0,5	5840	148	7170	149
8				0,75	4110	152	5060	151
10					2670	154	3580	153
12				1,0	2090	155	2450	154
16		1330	160		1660	158		
20		Arranque desde el borde			980	163	1190	162
25					660	167	770	167
30					500	170	590	169
32					450	171	520	170

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios	
1/4	0.180	0.36	200	0.5	218	149	268	149	
3/8				0.75	110	154	136	153	
1/2					1.0	77	156	91	155
5/8				51		160	66	158	
3/4		1.25	41	162	50	161			
7/8			Arranque desde el borde			33	165	40	164
1						25	167	29	167
1-1/8						20	169	25	169

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles sin protección - 85 A



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 85 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
2	2,0	5,0	250	0,0	7150	117	10400	116
3				0,1	6240	118	9000	117
4				0,2	5250	118	7200	117
6				0,5	3450	120	4400	119
8					2400	121	3100	121
10					1560	123	2070	122
12		6,0	300	0,7	1200	126	1600	124
16		Arranque desde el borde			820	132	930	128
20					540	137	640	132
25					320	143	400	137

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
14 CA	0.08	0.20	250	0.1	280	117	416	116
10 CA				0.2	230	118	328	117
3/16					175	119	220	118
1/4				0.5	125	120	160	119
3/8					65	122	86	122
1/2					0.24	300	0.6	42
5/8		Arranque desde el borde			33	131	37	128
3/4					23	136	27	131
7/8					18	140	21	134
1					12	144	15	138

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 85 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios	
2	2,0	5,0	250	0,1	8550	117	11300	116	
3					7000	118	9660	117	
4				5600	118	7800	118		
6				3400	120	4570	121		
8		2250	121					2970	122
10		6,0	300	0,5	1430	123	1840	124	
12				0,7	1000	129	1340	128	
16		Arranque desde el borde				650	134	730	133
20		Arranque desde el borde				360	138	570	137

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios	
14 CA	0.08	0.20	250	0.1	340	117	452	116	
10 CA					250	118	352	118	
3/16				180					119
1/4				120	120	160	121		
3/8		60	122					77	123
1/2		0.24	300	0.6	35	131	46	129	
5/8		Arranque desde el borde				26	134	29	133
3/4		Arranque desde el borde				17	137	24	136

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 85 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	194 / 412
Frío	236 / 500

Métrico

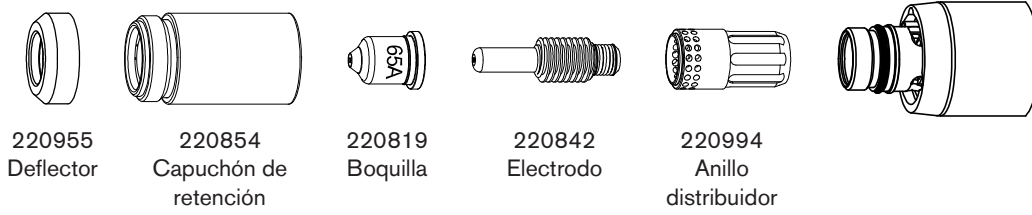
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
2	2,0	5,0	250	0,1	8700	118	11200	118
3					7350	120	9600	119
4				6000	122	8100	120	
6				3300	125	4930	122	
8		6,0	300	0,5	2350	127	3250	124
10					1800	128	2140	127
12		Arranque desde el borde			1300	133	1720	130
16					840	139	1130	134
20					470	144	700	138

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/8	0.08	0.20	250	0.2	280	120	368	119
3/16					200	123	271	120
1/4				110	126	172	122	
3/8				75	127	88	126	
1/2		0.24	300	0.6	45	135	62	131
5/8		Arranque desde el borde			34	139	45	134
3/4					22	143	32	137

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles sin protección - 65 A



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 65 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

Métrico

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios	
2	2,0	5,0	250	0,1	6050	117	7340	117	
3				0,2	5200	118	6330	118	
4				0,5	4250	118	5250	118	
6					2550	120	3560	120	
8		6,0	300	0,7	1620	123	2230	121	
10					970	127	1500	122	
12					Arranque desde el borde	760	129	1140	124
16						500	134	650	129
20		280	138	400		133			

Anglosajón

Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		pulgadas	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
pulgadas	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios	pulg/min	voltios
16 CA	0.08	0.20	250	0.1	255	116	308	117
10 CA					190	118	232	118
3/16					135	119	172	119
1/4				0.5	90	120	116	120
3/8		0.24	300		0.7	40	126	62
1/2		Arranque desde el borde	27	130	40	125		
5/8			20	134	26	129		
3/4			13	137	18	132		

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 65 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
2	2,0	5,0	250	0,1	7950	117	10300	116
3				0,2	6600	118	8500	117
4				0,5	5050	119	6500	119
6					2300	121	3070	121
8				0,7	1400	123	1900	122
10		6,0	300	0,7	920	126	1250	123
12		Arranque desde el borde			710	130	925	127
16		Arranque desde el borde			430	135	500	133

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios	
16 CA	0.08	0.20	250	0.1	340	116	437	115	
10 CA					235	118	304	118	
3/16					0.2	150	120	194	120
1/4						75	121	100	121
3/8				0.24	300	0.7	38	125	52
1/2		Arranque desde el borde			25	132	32	129	
5/8		Arranque desde el borde			17	135	20	133	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 65 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	175 / 370
Frío	209 / 443

Métrico

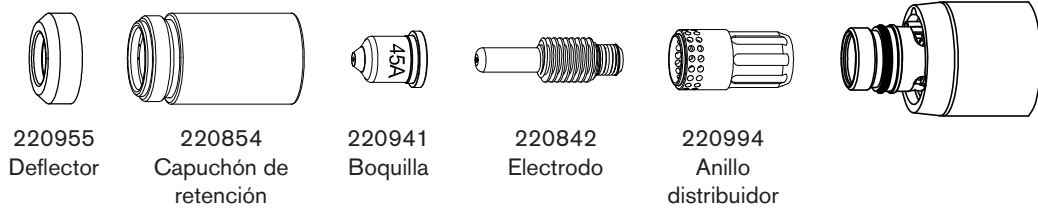
Espesor de material	Distancia antorcha-pieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	(mm/min)	voltios	(mm/min)	voltios
2	2,0	5,0	250	0,1	7750	123	11300	122
3				0,2	6550	124	9500	123
4				0,5	5400	125	7640	124
6					3000	127	3900	126
8				0,7	1800	130	2460	127
10		6,0	300	0,7	1100	133	1640	129
12		Arranque desde el borde			900	135	1250	133
16	Arranque desde el borde			600	139	700	136	

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/16	0.08	0.20	250	0.1	325	122	476	122
1/8					250	124	360	123
3/16					175	125	245	124
1/4					100	127	128	126
3/8		0.24	300	0.7	45	132	68	128
1/2		Arranque desde el borde			32	136	44	134
5/8		Arranque desde el borde			24	138	28	136

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Consumibles sin protección - 45 A



MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 45 A (acero al carbono)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frío	201 / 427

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios	
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	120	12 500	120	
1					9000	120	10 800	121	
1,5					7700	120	10 200	121	
2					6150	119	7800	122	
3					0,4	3950	121	4900	123
4						2350	123	3560	124
6						1400	126	2050	124

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
26 CA	0.06	0.15	250	0.0	350	120	500	120
22 CA					350	120	450	120
18 CA				0.1	350	119	400	121
16 CA					300	121	400	121
14 CA				0.2	250	119	320	122
12 CA				0.4	200	120	216	123
10 CA					100	123	164	124
3/16				0.5	85	122	108	124
1/4				0.6	48	127	73	124

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 45 A (acero inoxidable)

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frío	201 / 427

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios	
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	121	12 500	119	
1					9000	121	10 800	119	
1,5					9000	121	10 200	120	
2					6000	122	9600	120	
3					0,4	3250	123	4750	120
4						1900	128	3000	122
6						700	130	1450	124

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios	
26 CA	0.02	0.08	400	0.0	350	120	500	119	
22 CA					350	120	450	119	
18 CA					0.1	350	118	400	119
16 CA						350	121	400	120
14 CA	0.06	0.15	250	0.2	300	122	400	120	
12 CA				0.4	150	121	224	120	
10 CA					100	125	140	121	
3/16				0.5	42	131	88	123	
1/4				0.6	25	130	48	124	

MONTAJE DE ANTORCHA MECANIZADA

Corte sin protección a 45 A (aluminio)

Rango de flujo de aire – ls/min/scfh	
Caliente	177 / 376
Frío	201 / 427

Métrico

Espesor de 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)	voltios	(mm/min)	voltios
1	1,5	3,8	250	0,0	7400	126	11 000	121
2				0,1	4400	127	9200	123
3				0,2	2800	129	6250	125
4				0,4	2100	132	4700	126
6				0,5	1050	135	2250	127

Anglosajón

Espesor de 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	voltios	pulg/min	voltios
1/32	0.06	0.15	250	0.0	325	126	450	121
1/16				0.1	200	126	400	122
3/32				0.2	150	127	328	124
1/8				0.4	100	130	224	125
1/4				0.5	36	136	72	127