

Tablas de corte

Las siguientes *tablas de corte* muestran las piezas consumibles, las velocidades de corte, y las fijaciones del gas y la antorcha que se requieren en cada proceso.

Los números que se muestran en las *tablas de corte* son recomendados para proporcionar cortes de alta calidad con escoria mínima. Debido a las diferencias entre las instalaciones y entre las composiciones de material, es posible que se requieran ajustes para obtener los resultados deseados.

Corte de bisel

Vea Apéndice D en el manual para las tablas de corte y los consumibles.

Marcar

Se pueden usar cualesquiera de los juegos de consumibles para marcar. Los parámetros de marcar se muestran en la parte de abajo de cada tabla de corte. La calidad de marcar variará según el proceso de corte, tipo de material y la combinación de grosor del material. No es posible marcar en toda combinación (por ejemplo, materiales muy delgados). Marcas de mala calidad o quemadas dentro del material suceden con materiales de menos de 1,5 mm (0,060" o de calibre 16).

Consumibles para corte de imagen de espejo

Vea la sección de *Lista de Piezas* de este manual para los números de piezas.

Compensación del ancho estimado de sangría

Los anchos de la tabla de abajo son para referencia. Diferencias entre las instalaciones y entre composiciones de material, pueden causar que los resultados específicos del usuario varíen de aquellos que se muestran en la tabla.

Métrico

Proceso	Espesor - mm								
	1,5	3	6	10	12	20	25	32	38
Acero al carbono									
260A O ₂ -Aire				2,54	2,79	3,43	3,81	4,32	4,45
200A O ₂ -Aire				2,18	2,26	2,95			
130A O ₂ -Aire			1,803	2,032	2,108	2,642	3,429		
80A O ₂ -Aire		1,372	1,727	1,905					
50A O ₂ -Aire	1,516	1,740	1,854						
30A O ₂ -O ₂	1,346	1,448							
Acero inoxidable									
260A N ₂ -Aire					2,54	3,08	3,30		
260A H35-N ₂					3,81	4,06	4,32		
200A N ₂ -N ₂				2,16	2,29	2,92			
200A H35-N ₂				3,68	3,81	3,94			
130A H35-N ₂				2,718	2,769	2,896			
130A N ₂ -N ₂			1,829	1,879	2,413				
80A F5-N ₂			1,194						
45A F5-N ₂	0,584	0,381	0,533						
45A N ₂ -N ₂	0,483	0,229	0,152						
Aluminio									
260A N ₂ -Aire					3,05	3,05	3,30		
260A H35-N ₂					2,79	3,30	3,56		
200A N ₂ -N ₂				2,03	2,58	3,01			
200A H35-N ₂				2,67	2,92	3,30			
130A H35-N ₂				2,718	2,769	2,896			
130A Aire-Aire			2,083	2,083	2,184				
45A Aire-Aire	1,067	1,092	1,245						

MODO DE OPERAR

Compensación del ancho estimado de sangría – continuación

Inglés

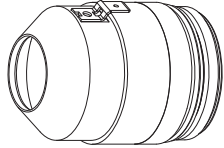
Espesor – pulgada									
Proceso	0.060"	0.135"	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"
Acero al carbono									
260A O ₂ -Aire				0.100	0.110	0.135	0.150	0.170	0.175
200A O ₂ -Aire				0.086	0.089	0.116			
130A O ₂ -Aire			0.071	0.080	0.083	0.104	0.135		
80A O ₂ -Aire		0.054	0.068	0.075					
50A O ₂ -Aire	0.060	0.073	0.073						
30A O ₂ -O ₂	0.053	0.057							
Acero inoxidable									
260A N ₂ -Aire					0.100	0.120	0.130		
260A H35-N ₂					0.150	0.160	0.170		
200A N ₂ -N ₂				0.085	0.090	0.115			
200A H35-N ₂				0.145	0.150	0.155			
130A H35-N ₂				0.107	0.109	0.114			
130A N ₂ -N ₂			0.072	0.074	0.095				
80A F5-N ₂			0.047						
45A F5-N ₂	0.023	0.015	0.021						
45A N ₂ -N ₂	0.019	0.009	0.006						
Aluminio									
260A N ₂ -Aire					0.120	0.120	0.130		
260A H35-N ₂					0.110	0.130	0.140		
200A N ₂ -N ₂				0.080	0.090	0.105			
200A H35-N ₂				0.105	0.115	0.130			
130A H35-N ₂				0.107	0.109	0.114			
130A Aire-Aire			0.082	0.082	0.086				
45A Aire-Aire	0.042	0.043	0.049						

Acero al carbono

Plasma O₂ / gas protector O₂
30 A corte

Taza de flujo - lpm/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	43 / 90
Flujo de corte	25 / 52	0 / 0

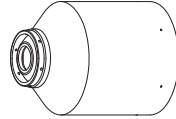
Nota: El aire debe conectarse para usar este proceso. Se usa como el gas de preflujo.



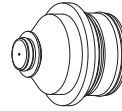
220173



220194



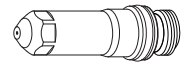
220313



220193



220180



220192

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
O ₂	O ₂	78	17	94	17	0,5	114	1,3	5355	2,3	180	0,1
						0,8	115		4225			0,2
						1	116		3615			0,3
						1,2	117		2865			
						1,5	119		2210			
						2	120		1490			
		35	7	7	7	2,5	122	1,5	1325	2,7	0,4	
						3*	123		1160		0,5	
						4*	125		905		0,7	
						75	6*		128		665	1,0

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado	
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.
O ₂	O ₂	78	17	94	17	0.018	114	0.050	215	0.090	180	0.1	
						0.024			200			0.2	
						0.030			115			170	0.3
						0.036			116			155	
						0.048			117			110	
						0.060			119			85	
		35	7	7	7	0.075	120	0.060	60	0.110	0.4		
						0.105	122		50		0.5		
						0.135*	123		40				
						75	3/16*		128			30	0.7
												1/4*	25

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	105

*Se recomienda "Perforación completa" para este grosor.

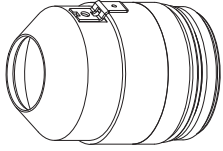
MODO DE OPERAR

Acero al carbono

O₂ Plasma / gas protector O₂
50 A corte

Flow rates - lpm/scfh		
	O ₂	Air
Preflow	0 / 0	43 / 90
Cutflow	25 / 52	0 / 0

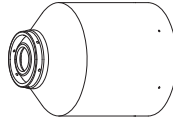
Nota: El aire debe conectarse para usar este proceso. Se usa como el gas de preflujo.



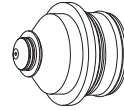
220173



220555



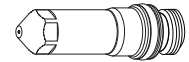
220313



220554



220553



220552

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado	
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V		mm
O ₂	O ₂	70	30	81	14	0,8	110	1,0	6500	2,0	200	0,0	
						1	111						4150
						1.2	112						
						1.5	114	1,3	3200	2,6			
						2	115						2700
						2,5	117						
						3	119	1,5	1800	3,0			
						4	121						1400
						5	122						
						6	126	2,0	950	4,0			
						7	128						780
						8	130						

Inglés

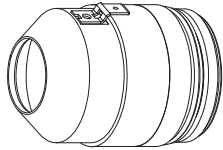
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado	
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.
O ₂	O ₂	70	30	81	14	.030	110	0.04	270	0.08	200	0.0	
						.036							160
						.048							
						.060	114	0.05	125	0.10			
						.075	115						110
						.105	118						
						.135	120	0.06	60	0.12			
						3/16	121						50
						1/4	125	0.08	35	0.16			
						5/16	130						25

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10		A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	118

Acero al carbono
Plasma O₂ / gas protector aire
80 A corte

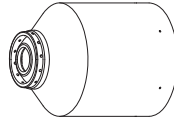
Taza de flujo - lpm/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	76 / 161
Flujo de corte	23 / 48	41 / 87



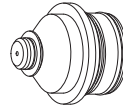
220173



220189



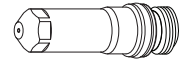
220176



220188



220179



220187

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
O ₂	Aire	48	23	78	23	2	112	2,5	9810	3,8	150	0,1
						2,5	115		7980			
						3	117		6145			
						4	120		4300			
						6	123		3045			
						10	127		1810			
					10	12	130	2,0	1410	4,0	200	0,2
						15	133		1030			
						20	135		545			
						2,5	545		6,3			

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
O ₂	Aire	48	23	78	23	0.075	112	0.100	400	0.150	150	0.1
						0.105	115		290			
						0.135	117		180			
						3/16	120		155			
						1/4	123		110			
						3/8	127		75			
					10	1/2	130	0.080	50	0.160	200	0.2
						5/8	133		37			
						3/4	135		25			
						0.100	25		0.250			

Marcar

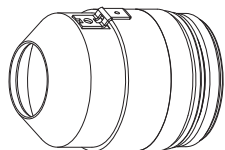
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	130

MODO DE OPERAR

Acero al carbono

Plasma O₂ / gas protector aire
130 A corte

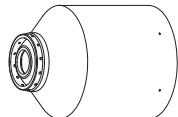
Taza de flujo - lpm/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	102 / 215
Flujo de corte	33 / 70	45 / 96



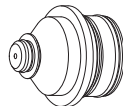
220173



220183



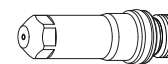
220176



220182



220179



220181

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
O ₂	Aire	32	32	84	28	3	124	2,5	6505	5,0	200	0,1
						4	126	2,8	5550	5,6		0,2
						6	127		4035			0,3
					22	10	130	3,0	2680	6,0		0,5
						12	132	3,3	2200	6,6		0,7
						15	135	3,8	1665	7,6		190
			20	138		1050	1,8					
			25	141		4,0	550	Arranque desde el filo	255			
			32	160		4,5	375					
			38	167	255							

Inglés

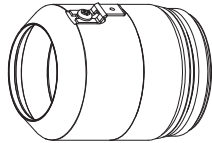
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
O ₂	Aire	32	32	84	28	0.135	124	0.100	240	0.200	200	0.1
						3/16	126	0.110	190	0.220		0.2
						1/4	127		150			0.3
					22	3/8	130	0.120	110	0.240		0.5
						1/2	132	0.130	80	0.260		0.7
						5/8	135	0.150	60	0.300		190
			45									
			3/4	138		0.160	20	Arranque desde el filo	15	10		
			1	141								
			1-1/4	160	15							
			1-1/2	167	10							

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10		A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	130

Acero al carbono
Plasma O₂ / gas protector aire
200 A corte

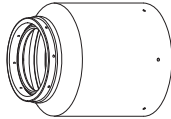
Taza de flujo - lpm/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	128 / 270
Flujo de corte	39 / 82	48 / 101



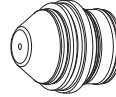
220398



220356



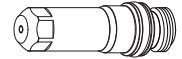
220355



220354



220353



220352

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado	
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V		mm
O ₂	Aire	23	42	74	18	6	124	3,3	5250	6,6	200		
						10	126						
						12	128						
						15	131	4,1	2275	8,2			0,2
						20	133		0,3				
						25	143	5,1	1575	10,2			0,5
						32	145		0,6				
						38	152		0,8				
50	163	1,0											
												Arranque desde el filo	

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado	
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.
O ₂	Aire	23	42	74	18	3/16	124	0.130	230	0.260	200		
						1/4	124						
						3/8	126						
						1/2	128						
						5/8	131	0.160	80	0.320			0.2
						3/4	133		200				
						1	143	0.200	45	0.400			0.3
						1-1/4	145		30				
1-1/2	152	20											
2	163	10											
												Arranque desde el filo	

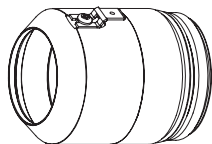
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	130

MODO DE OPERAR

Acero al carbono Plasma O₂ / gas protector aire 260 A corte

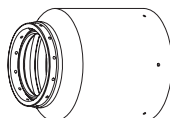
Taza de flujo - lpm/scfh @ para la fijación de 19 mm. (3/4 pulg.)		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	130 / 275
Flujo de corte	42 / 88	104 / 220



220398



220440



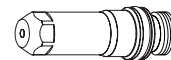
220433



220439



220436



220435

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado		
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V		mm	mm/m
O ₂	Aire	22	49	76	46	6	150	2,8	6500	8,5	300	0,3		
						10	150		4440				0,4	
						12	150		3850					
				80	49	49	15	155	3,6	3130	9,0	250	0,5	
							20	159		2170			0,6	
							22	166		1930			0,7	
							25	171		1685			0,8	
				84	49	49	28	170	4,8	1445	9,5	200	0,9	
							32	172		1135			1,0	
							38	174		895			1,2	
							44	185		580			Arranque desde el filo	
							50	188		405				
							58	193		290				
							64	202		195				

Inglés

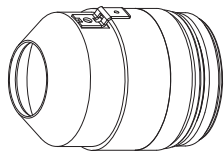
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado		
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.	ppm
O ₂	Aire	22	49	76	46	1/4	150	0.110	250	0.330	300	0.3		
						3/8	150		180				0.4	
						1/2	150		145					
				80	49	49	5/8	155	0.140	115	0.350	250	0.5	
							3/4	159		90			0.6	
							7/8	166		75			0.7	
							1	171		65			0.8	
				84	49	49	1-1/8	170	0.190	55	0.380	200	0.9	
							1-1/4	172		45			1.0	
							1-1/2	174		35			1.2	
							1-3/4	185		22			Arranque desde el filo	
							2	188		15				
							2-1/4	193		12				
							2-1/2	202		8				

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10		A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	135

Acero inoxidable
Plasma N₂ / gas protector N₂
45 A corte

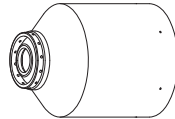
Taza de flujo - lpm/scfh	
N ₂	
Preflujo	24 / 51
Flujo de corte	75 / 159



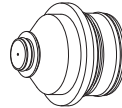
220173



220202



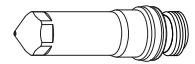
220304



220201



220180



220308

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	N ₂	35	5	62	49	0,8	94	2,5	6380	3,8	150	0,0
						1			5880			0,1
						1,2			5380			0,2
						1,5	4630					
						2	3935					
						2,5	3270					
						3	2550					
						4	1580		0,3			

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	N ₂	35	5	62	49	0.036	94	0.100	240	0.150	150	0.0
						0.048			210			0.1
						0.060	95		180			0.2
						0.075	97		160			
						0.105	101		120			
						0.135	103		75			

Marcar

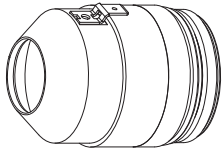
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección		mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	85

Nota: Este proceso produce un filo de corte más oscuro que el proceso de acero inoxidable 45A, F5/N₂.

MODO DE OPERAR

Acero inoxidable Plasma F5 / gas protector N₂ 45 A corte

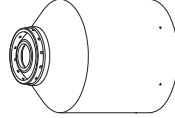
Taza de flujo - lpm/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	43 / 91
Flujo de corte	8 / 17	65 / 138



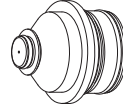
220173



220202



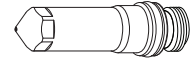
220304



220201



220180



220308

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado	
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V		mm
F5	N ₂	35	18	62	49	0,8	99	2,5	6570	3,8	150	0,2	
						1							
						1,2							
						1,5							
						2	101						3175
						2.5	102						2510
						3	103						2010
						4	104						1435
	11	6	110	2,0	845	190	0,5						

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado						
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.	ppm	pulg.	Factor %	seg.	
F5	N ₂	35	18	62	49	0.036	99	0.100	240	0.150	150	0.2						
						0.048												
						0.060												
						0.075							100					
						0.105	102						130					
						0.135	104						90					
							11						3/16	108	0.080	45	190	0.4
													1/4	110		30		0.5

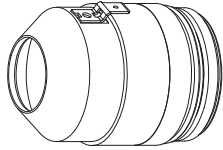
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10		A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	85

Nota: Este proceso produce un filo de corte más brillante que el proceso de acero inoxidable 45A, N₂/N₂.

Acero inoxidable
 Plasma F5 / gas protector N₂
 80 A corte

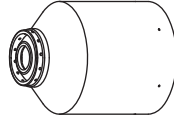
Taza de flujo - lpm/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	67 / 142
Flujo de corte	31 / 65	55 / 116



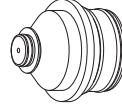
220173



220338



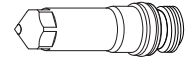
220304



220337



220179



220339

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
F5	N ₂	33	23	65	37	4	108	3,0	2180	4,5	150	0,2
						6	112	2,5	1225	3,8		0,3
						10	120	3,0	560	4,5		0,5

Inglés

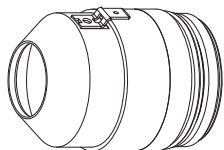
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
F5	N ₂	33	23	65	37	0.135	108	0.120	105	0.180	150	0.2
						3/16	110	0.110	60	0.170		0.3
						1/4	112	0.100	45	0.150		0.5
						3/8	120	0.120	25	0.180		

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	95

Acero inoxidable
Plasma N₂ / gas protector N₂
130 A corte

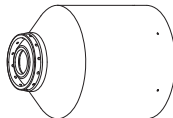
Taza de flujo - lpm/scfh	
N ₂	
Preflujo	97 / 205
Flujo de corte	79 / 168



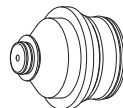
220173



220198



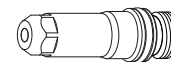
220176



220197



220179



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	N ₂	19	51	75	23	6	153	3,0	1960	6,0	200	0,3
						10	156		1300			0,5
						12	162	3,5	900	7,0	0,8	
						15	167	3,8	670	Arranque desde el filo		
						20	176	4,3	305			

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	N ₂	19	51	75	23	1/4	153	0.120	75	0.240	200	0.3
						3/8	156		55			0.5
						1/2	162	0.140	30	0.280	0.8	
						5/8	167	0.150	25	Arranque desde el filo		
						3/4	176	0.170	15			

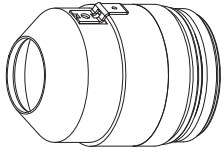
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección		mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	140

Nota: Este proceso produce un filo de corte más áspero y oscuro con más escoria pero menos variación de ángulo de corte que el proceso 130A, H35/N₂.

Acero inoxidable
Plasma H35 / gas protector N₂
130 A corte

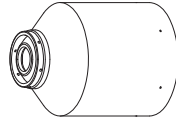
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	26 / 54	68 / 144



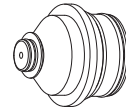
220173



220198



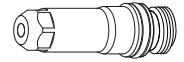
220304



220197



220179



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Esesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	mm	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
H35	N ₂	19	32	75	49	10	154	4,5	980	7,7	170	0,3
					37	12	158		820			0,5
					24	15	162		580			0,8
						20	165		360			1,3
					16	25	172		260			Arranque desde el filo

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Esesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	pulg.	V	pulg.	ppm	pulg.	Factor %	seg.
H35	N ₂	19	32	75	49	3/8	154	0.180	40	0.310	170	0.3
					37	1/2	158		30			0.5
					24	5/8	162		20			0.8
						3/4	165		15			1.3
					16	1	172		10			Arranque desde el filo

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
						A	mm	pulg.	mm/min	ppm	V
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	130

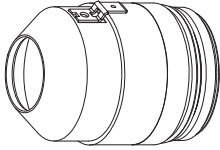
Nota: Este proceso produce un filo de corte más liso y brillante con menos escoria pero mayor variación de ángulo de corte que el proceso 130A, N₂/N₂.

MODO DE OPERAR

Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / gas protector N₂
130 A corte

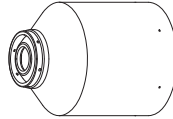
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	97 / 205
Flujo de corte	13 / 28	71 / 150



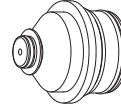
220173



220198



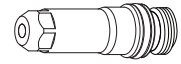
220304



220197



220179



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2	mm	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
H35	N ₂	19	51	75	38	32	18	6	150	3,0	1835	6,0	200	0,3
								10	153		1195			
								12	160	3,5	875	7,0		0,5
								15	168	3,8	670	7,6		0,8
								20	176	4,3	305	7,7		1,3

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2	pulg.	V	pulg.	ppm	pulg.	Factor %	seg.
H35	N ₂	19	51	75	38	32	18	1/4	150	0.120	70	0.240	200	0.3
								3/8	153		50			
								1/2	160	0.140	30	0.280		0.5
								5/8	168	0.150	25	0.300		0.8
								3/4	176	0.170	15	0.310		1.3

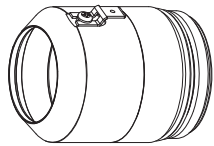
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10	A	mm	pulg.	mm/min	ppm	V
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	130

Nota: Este proceso produce un filo de corte más liso y brillante con menos escoria pero mayor variación de ángulo de corte que el proceso 130A, N₂/N₂. El color del filo es más plateado que el proceso H35/N₂.

Acero inoxidable
Plasma H35 / gas protector N₂
200 A corte

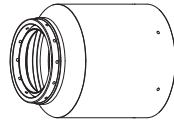
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	116 / 245
Flujo de corte	30 / 63	104 / 220



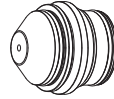
220398



220345



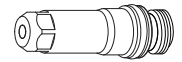
220344



220343



220342



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
H35	N ₂	22	43	88	52	10	175	9,0	1620	9,0	100	0,5
						12	170					1450
						15	173	7,5	1200	0,7		
						20	177		820	0,8		

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
H35	N ₂	22	43	88	52	3/8	175	0.350	65	0.350	100	0.5
						1/2	170					55
						5/8	173	0.300	45	0.7		
						3/4	177		35	0.8		

Marcar

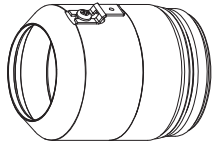
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección		mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	140

MODO DE OPERAR

Acero inoxidable

Plasma N₂ / gas protector N₂
200 A corte

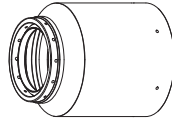
Taza de flujo - lpm/scfh	
N ₂	
Preflujo	111 / 235
Flujo de corte	137 / 290



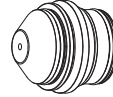
220398



220345



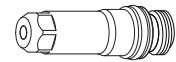
220344



220343



220342



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	N ₂	20	42	84	42	10	160	3,8	2700	7,6	200	0,5
						12	161		2400			0,6
						15	163		1800			0,8
						20	167		1000			1,0

Inglés

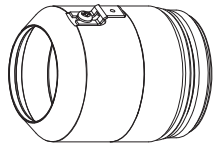
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	N ₂	20	42	84	42	3/8	160	0.150	110	0.300	200	0.5
						1/2	161		90			0.6
						5/8	163		65			0.8
						3/4	167		45			1.0

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección		mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	140

Acero inoxidable
 Plasma H35 y N₂ / gas protector N₂
 200 A corte

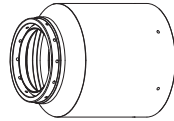
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	116 / 245
Flujo de corte	11 / 24	118 / 250



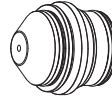
220398



220345



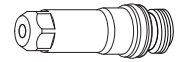
220344



220343



220342



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2					mm	V	
H35	N ₂	23	41	87	41	42	20	10	161	4,0	1900	8,0	200	0,5
								12	162		1800			0,6
								15	167	4,6	1600	7,0	150	0,8
								20	171	5,1	1000	7,5		1,0

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2					pulg.	V	
H35	N ₂	23	41	87	41	42	20	3/8	161	0.160	75	0.320	200	0.5
								1/2	162		70			0.6
								5/8	167	0.180	60	0.27	150	0.8
								3/4	171	0.200	45	0.3		1.0

Marcar

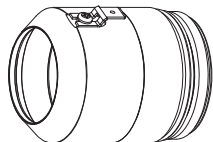
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	140

MODO DE OPERAR

Acero inoxidable

Plasma H35 / gas protector N₂
260 A corte

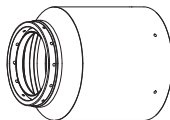
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	40 / 84	122 / 260



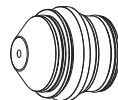
220398



220407



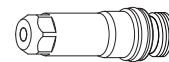
220344



220406



220405



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
H35	N ₂	12	49	85	60	10	188	11,0	1870	11,0	100	0,3
						12	173	9,0	1710			0,4
						15	171	7,5	1465			0,5
						20	175		1085	0,6		
						25	180		785	0,7		
						32	185		630	1,0		
						38	186		510	Arranque desde el filo		
						44	189		390			
						50	200	270				

Inglés

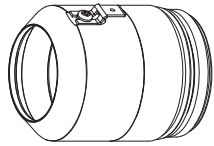
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado	
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.
H35	N ₂	12	49	85	60	3/8	188	0.450	75	0.500	100	0.3	
						1/2	173	0.350	65			0.350	0.4
						5/8	171	0.300	55			0.360	120
						3/4	175		45	0.6			
						1	180		30	0.7			
						1-1/4	185		25	1.0			
						1-1/2	186		20	Arranque desde el filo			
						1-3/4	189		15				
						2	200	10					

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10		mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	120

Acero inoxidable
Plasma N₂ / gas protector aire
260 A corte

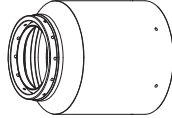
Taza de flujo - lpm/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	127 / 270	0 / 0
Flujo de corte	54 / 114	116 / 245



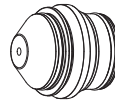
220398



220407



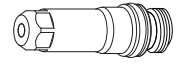
220344



220406



220405



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	Aire	12	47	79	56	6	160	3,8	6375	7,5	200	0,3
						10	157		3440			
						12	161		2960			
						15	163		2520			
						20	164		1590			
						25	168		1300			
						32	171		875			
						38	179		515			
						44	190		365			Arranque desde el filo
						50	195		180			

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	Aire	12	47	79	56	1/4	160	0.150	240	0.300	200	0.3
						3/8	157		140			
						1/2	161		110			
						5/8	163		95			
						3/4	164		70			
						1	168		50			
						1-1/4	171		35			
						1-1/2	179		20			
						1-3/4	190		14			Arranque desde el filo
						2	200		6			

Marcar

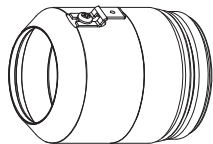
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	120

MODO DE OPERAR

Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / gas protector N₂
260 A corte

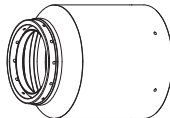
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	132 / 280
Flujo de corte	13 / 27	163 / 345



220398



220407



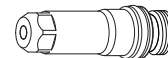
220344



220406



220405



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Esesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2	mm	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
H35	N ₂	12	49	87	60	60	21	6	170	4,0	3980	8,0	200	0,3
								10	175		2190			
								12	176		1790			
								15	177		1650			
								20	179		1320			
								25	182		920			
								32	186		755			
						40	26	38	189		510	Arranque desde el filo		
								44	195		390			
								50	202		270			

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Esesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2	pulg.	V	pulg.	ppm	pulg.	Factor %	seg.
H35	N ₂	12	49	87	60	60	21	1/4	170	0.160	150	0.320	200	0.3
								3/8	175		90			
								1/2	176		65			
								5/8	177		65			
								3/4	179		55			
								1	182		35			
								1-1/4	186		30			
						40	26	1-1/2	189		20	Arranque desde el filo		
								1-3/4	187		15			
								2	202		10			

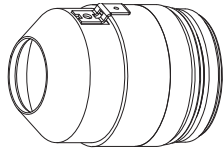
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10	A	mm	pulg.	mm/min	ppm	V
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	120

Aluminio

Plasma aire / gas protector aire
45 A corte

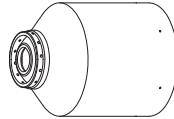
Taza de flujo - lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	45 / 95
Flujo de corte	78 / 165



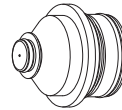
220173



220202



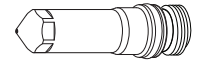
220176



220201



220180



220308

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado				
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V		mm	mm/m	mm	Factor %
Aire	Aire	35	19	62	49	1,2	130	2,5	4750	3,8	150	0,2				
						1,5	115									
						2	113									
						2,5	110									
					33	3	107						1,8	2660	2,7	0,3
						4	102									
					6	117	3,0	1695	4,5		0,6					

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado				
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.	ppm	pulg.	Factor %
Aire	Aire	35	19	62	49	0.040	130	0.100	220	0.150	150	0.2				
						0.051	115									
						0.064	113									
						0.102	110									
					33	0.125	102						0.070	110	0.110	0.3
						3/16	114									
					1/4	117	0.120	90	0.180		0.4					
							60	60			0.6					

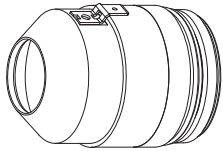
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
							mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.100	6350	250	85

Aluminio

Plasma aire / gas protector aire
130 A corte

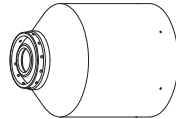
Taza de flujo - lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	73 / 154
Flujo de corte	78 / 165



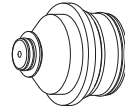
220173



220198



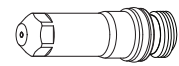
220176



220197



220179



220181

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
Aire	Aire	19	31	75	23	6	153	2,8	2370	5,6	200	0,2
						10	154	3,0	1465	0,3		
						12	156		1225	0,5		
						15	158	3,3	1050	0,8		
						20	162	3,5	725	1,3		
						25	172	4,0	525	Arranque desde el filo		

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
Aire	Aire	19	31	75	23	1/4	153	0.110	90	0.220	200	0.2
						3/8	154	0.120	60	0.3		
						1/2	156		45	0.5		
						5/8	158	0.130	40	0.8		
						3/4	162	0.140	30	1.3		
						1	172	0.160	20	Arranque desde el filo		

Marcar

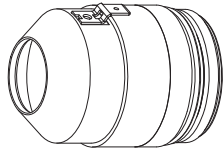
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	120

Nota: Este proceso produce un filo de corte más áspero con ángulos mayores que promedio que el proceso 130A, H35/N₂.

Aluminio

Plasma H35 / gas protector N₂
130 A corte

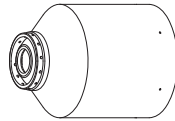
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	26 / 54	68 / 144



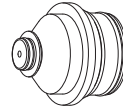
220173



220198



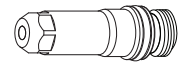
220304



220197



220179



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado			
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V		mm	mm/m	mm
H35	N ₂	19	32	75	49	10	158	4,5	5,0	1615	6,5	130	0,3		
					37	12	156			1455			0,5		
					24	15	156			1305			7,7	170	0,8
										940					1,3
					16	25	176			540			Arranque desde el filo		

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado			
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V		pulg.	ppm	pulg.
H35	N ₂	19	32	75	49	3/8	158	0.180	0.200	65	0.260	130	0.3		
					37	1/2	156			55			0.5		
					24	5/8	156			50			0.310	170	0.8
										40					1.3
					16	1	176			20			Arranque desde el filo		

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	130

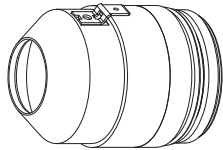
Nota: Este proceso produce un filo de corte más liso con ángulos menores que promedio que el proceso 130A, Aire/Aire.

MODO DE OPERAR

Aluminio

Plasma H35 y N₂ / gas protector N₂
130 A corte

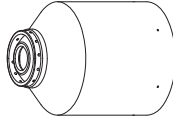
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	97 / 205
Flujo de corte	13 / 28	71 / 150



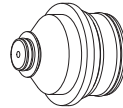
220173



220198



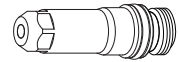
220304



220197



220179



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2					mm	V	
H35	N ₂	19	51	75	27	32	18	6	156	3,5	2215	7,0	200	0,3
								10	158		1615			
								12	159	3,0	1455	6,0		
								15	160		1215			
								20	163		815			

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2					pulg.	V	
H35	N ₂	19	51	75	27	32	18	1/4	156	0.140	85	0.280	200	0.3
								3/8	158		65			
								1/2	159	0.120	55	0.240		
								5/8	160		45			
								3/4	163		35			

Marcar

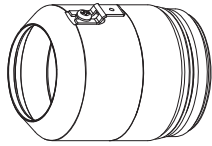
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10		A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	130

Nota: Este proceso produce un filo de corte más liso con ángulos menores que promedio que el proceso 130A, Aire/Aire.

Aluminio

Plasma H35 / gas protector N₂
200 A corte

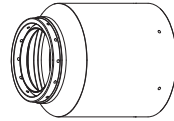
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	113 / 240
Flujo de corte	34 / 72	90 / 190



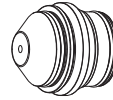
220398



220345



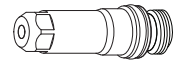
220347



220346



220342



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
H35	N ₂	22	43	73	43	10	152	6,4	4400	9,0	140	0,3
						12	150		3800			0,4
						15	150		3000			0,5
						20	159		1450			0,6

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
H35	N ₂	22	43	73	43	3/8	152	0.250	180	0.350	140	0.3
						1/2	150		140			0.4
						5/8	150		110			0.5
						3/4	159		70			0.6

Marcar

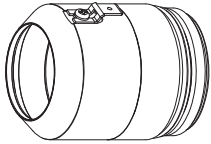
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	140

MODO DE OPERAR

Aluminio

Plasma N₂ / gas protector N₂
200 A corte

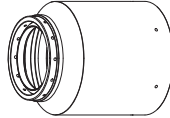
Taza de flujo - lpm/scfh	
N ₂	
Preflujo	113 / 240
Flujo de corte	135 / 287



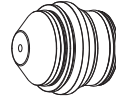
220398



220345



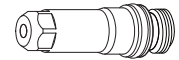
220347



220346



220342



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	N ₂	22	43	73	43	10	158	6,4	4750	9,0	140	0,4
						12	158		3500			0,5
						15	166		2350			0,6
						20	165		1000			0,8

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	N ₂	22	43	73	43	3/8	158	0.250	200	0.350	140	0.4
						1/2	158		120			0.5
						5/8	166		80			0.6
						3/4	165		50			0.8

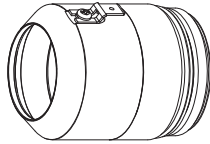
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección		mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	140

Aluminio

Plasma H35 y N₂ / gas protector N₂
200 A corte

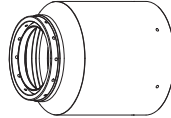
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	121 / 256
Flujo de corte	13 / 27	126 / 267



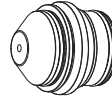
220398



220345



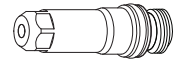
220347



220346



220342



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2					mm	V	
H35	N ₂	22	44	73	44	42	20	10	158	6,4	4000	9,0	140	0,3
								12	158		3650			0,4
								15	162		2450			0,5
								20	170		1050			0,6

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Mezcle gas 1	Mezcle gas 2					pulg.	V	
H35	N ₂	22	44	73	44	42	20	3/8	158	0.250	160	0.350	140	0.3
								1/2	158		140			0.4
								5/8	162		80			0.5
								3/4	170		50			0.6

Marcar

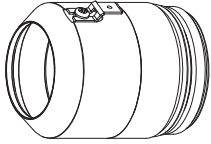
Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	140

MODO DE OPERAR

Aluminio

Plasma H35 / gas protector N₂
260 A corte

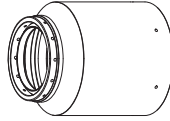
Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	33 / 70	118 / 250



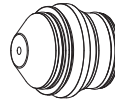
220398



220407



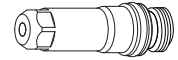
220344



220406



220405



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
H35	N ₂	12	49	76	58	6	170	11,0	7200	11,0	100	0,2
						10	170	10,0	6120	10,0	100	0,4
						12	162	7,6	5160	8,5	110	0,5
						15	163		3720			
						20	166		2230			
						25	174		1930			
						32	175	1510	Arranque desde el filo			
						38	176	1150				
						44	183	670				
						50	190	390				

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
H35	N ₂	12	49	76	58	1/4	170	0.450	280	0.450	100	0.2
						3/8	170		250			
						1/2	162	0.400	190	0.330	110	0.5
						5/8	163	130				
						3/4	166	90				
						1	174	75				
						1-1/4	175	0.300	60	0.450	150	0.8
						1-1/2	176		45			
						1-3/4	183		25			
						2	190		14			

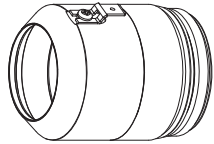
Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10		mm	pulg.	mm/min	ppm	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	120

Aluminio

Plasma N₂ / gas protector aire
260 A corte

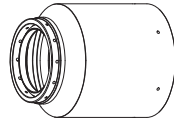
Taza de flujo - lpm/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	125 / 265	0 / 0
Flujo de corte	50 / 105	113 / 240



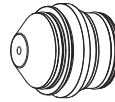
220398



220407



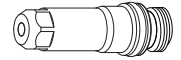
220344



220406



220405



220307

Métrico

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	Aire	12	49	74	56	6	172	6,40	7900	9,0	140	0,2
						10	171		4930			0,4
						12	164	4,00	4290	8,0	200	0,5
						15	165		3330			0,6
						20	171		1940			0,8
						25	177		1440			11,0
						32	191		940	Arranque desde el filo		
						38	195		520			
						44	202		320			
						50	205		215			

Inglés

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	Aire	12	49	74	56	1/4	172	0.250	300	0.350	140	0.2
						3/8	171		200			0.4
						1/2	164	0.160	160	0.320	200	0.5
						5/8	165		120			0.6
						3/4	171		80			0.8
						1	177		55			0.420
						1-1/4	190		40	Arranque desde el filo		
						1-1/2	195		20			
						1-3/4	202		12			
						2	205		8			

Marcar

Seleccione gases		Fije preflujo		Fije corte de flujo (cutflow)		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcar		Voltaje de arco
N ₂	N ₂						A	mm	pulg.	mm/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.100	6350	250	120

Cambiando las piezas consumibles



ADVERTENCIA

El sistema está diseñado a ir al modo de ralentí si se ha quitado el capuchón de retención. ¡Sin embargo, **NO CAMBIE PIEZAS CONSUMIBLES MIENTRAS ESTÉ EN EL MODO DE CORRIENTE EN VACÍO!** Siempre desconecte la potencia a la fuente de energía antes de inspeccionar, o cambiar las piezas consumibles de la antorcha. Use guantes cuando quite los consumibles. La antorcha podría estar caliente.

Remoción de los consumibles

Diariamente, antes de cortar, examine las piezas consumibles para determinar si hay desgaste. Antes de quitar los consumibles, traiga la antorcha al borde de la mesa de corte, con el levantador de la antorcha elevado a su posición más alta para evitar que los consumibles se caigan al agua en la mesa de agua.

1 Apague (OFF) toda la potencia al sistema.		4 Quite la boquilla y el difusor	5 Quite electrodo
2 Quite el capuchón de retención y el aislador	3 Quite el capuchón de retención interno		