

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.

Compensación del ancho estimado de sangría

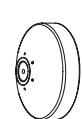
	Espesor de material (mm)						
Acero al carbono	1,524	3,429	6,350	9,525	12,70	19,05	25,40
130 O2/Aire		1,549	1,778	1,981	2,235	2,336	3,073
130 Aire/Aire		1,346	1,574	1,879	2,082	2,717	3,251
50 O2/Aire	1,041	1,168	1,473				
45 Aire/Aire	0,812	1,270	1,422				
Acero inoxidable							
130 Aire/Aire			1,651	1,930	2,133	2,768	
130 N2/N2			1,651	1,651	2,540	3,530	
130 H35/N2				2,870	2,768	2,590	2,946
45 Aire/Aire	0,812	1,117	1,270				
45 N2/N2	0,533	0,660	0,660				
45 F5/N2	0,609	0,635	0,812				
Aluminio							
130 Aire/Aire			2,082	1,930	2,159	2,692	2,819
130 H35/N2				2,235	2,184	2,006	1,168
45 Aire/Aire	1,168	1,193	1,219				

	Espesor de material (pulgada)						
Acero al carbono	0.06	0.135	0.25	0.375	0.5	0.75	1
130 O2/Aire		0.061	0.07	0.078	0.088	0.092	0.121
130 Aire/Aire		0.053	0.062	0.074	0.082	0.107	0.128
50 O2/Aire	0.041	0.046	0.058				
45 Aire/Aire	0.032	0.050	0.056				
Acero inoxidable							
130 Aire/Aire			0.065	0.076	0.084	0.109	
130 N2/N2			0.065	0.065	0.100	0.139	
130 H35/N2				0.113	0.109	0.102	0.116
45 Aire/Aire	0.032	0.044	0.050				
45 N2/N2	0.021	0.026	0.026				
45 F5/N2	0.024	0.025	0.032				
Aluminio							
130 Aire/Aire			0.082	0.076	0.085	0.106	0.111
130 H35/N2				0.088	0.086	0.079	0.046
45 Aire/Aire	0.046	0.047	0.048				

Acero al carbono

Plasma aire / gas protector aire
45 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	113 / 240
Flujo de corte	122 / 258



220532



220578

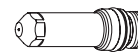
220490 (no lengüeta IHS)



220525



220529



220528

Métrico

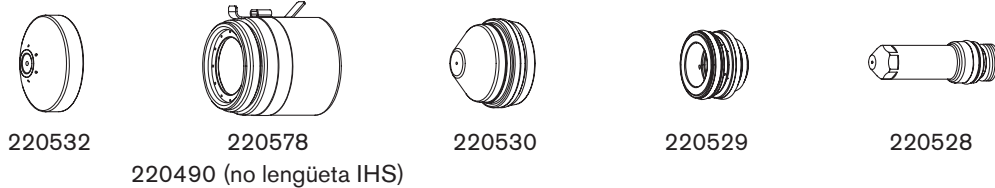
Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protection					mm	V	
Aire	Aire	57	50	0,5	104	1,5	8930	3,0	200	0,0
				0,8	106	1,5	8400	3,0	200	0,0
				1,0	107	1,5	7750	3,0	200	0,1
				1,2	108	1,8	7250	3,6	200	0,1
				1,5	109	1,8	6500	3,6	200	0,2
				2,0	110	1,8	5800	3,6	200	0,2
				2,5	110	2,0	4700	4,0	200	0,2
				3,0	110	2,0	3300	4,0	200	0,3
				4,0	113	2,3	1950	4,6	200	0,4
6,0	115	2,5	1575	5,0	200	0,5				

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protection	Plasma	Protection					pulg.	V	
Aire	Aire	57	50	0.018	104	0.060	360	0.120	200	0.0
				0.024	105	0.060	345	0.120	200	0.0
				0.030	106	0.060	335	0.120	200	0.0
				0.036	107	0.060	315	0.120	200	0.1
				0.048	108	0.070	285	0.140	200	0.1
				0.060	109	0.070	255	0.140	200	0.2
				0.075	110	0.070	235	0.140	200	0.2
				0.105	110	0.080	170	0.160	200	0.2
				0.135	110	0.080	90	0.160	200	0.3
				3/16	113	0.090	70	0.180	200	0.4
				1/4	116	0.100	60	0.200	200	0.5

Acero al carbono
 Plasma O₂ / gas protector aire
 50 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	69 / 146
Flujo de corte	29 / 62	73 / 155



Métrico

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protection	Plasma	Protection					mm	V	
O ₂	Aire	72	36	0,5	98	1,5	7550	3,0	200	0,0
				0,8	98	1,5	7050	3,0	200	0,0
				1,0	98	1,5	6775	3,0	200	0,1
				1,2	98	1,5	6600	3,0	200	0,1
				1,5	98	1,5	6150	3,0	200	0,1
				2,0	98	1,5	5400	3,0	200	0,1
				2,5	100	1,8	4300	3,6	200	0,2
				3,0	102	1,8	3650	3,6	200	0,3
				4,0	104	2,0	2800	4,0	200	0,4
6,0	108	2,5	1750	5,0	200	0,5				

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protection	Plasma	Protection					pulg.	V	
O ₂	Aire	72	36	0.018	98	0.060	300	0.120	200	0.0
				0.024	98	0.060	290	0.120	200	0.0
				0.030	98	0.060	280	0.120	200	0.0
				0.036	98	0.060	270	0.120	200	0.1
				0.048	98	0.060	260	0.120	200	0.1
				0.060	98	0.060	240	0.120	200	0.1
				0.075	98	0.060	220	0.120	200	0.1
				0.105	100	0.070	160	0.140	200	0.2
				0.135	103	0.070	130	0.140	200	0.3
				3/16	106	0.090	85	0.180	200	0.4
1/4	108	0.100	65	0.200	200	0.5				

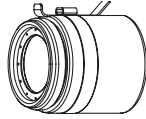
Acero al carbono

Plasma aire / gas protector aire
130 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	67 / 142
Flujo de corte	132 / 280

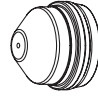


220536



220578

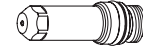
220490 (no lengüeta IHS)



220492



220488



220487

Métrico

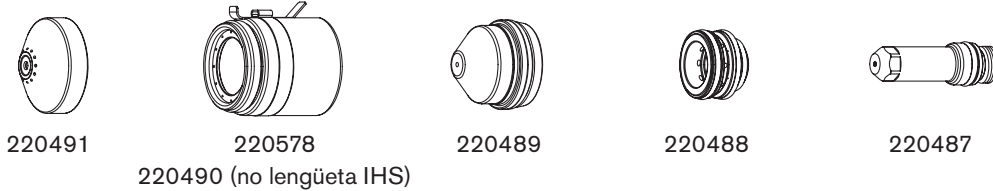
Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
Aire	Aire	72	35	3	136	3,1	6000	6,2	200	0,1
				4	13	3,1	4930	6,2	200	0,2
				6	138	3,6	3850	7,2	200	0,3
				10	142	4,1	2450	8,2	200	0,5
				12	144	4,1	2050	8,2	200	0,5
				15	150	4,6	1450	9,2	200	0,8
				20	153	4,6	810	10,5	230	1,2
				25	163	4,6	410	Comienzo del filo		
32	170	5,1	250	Comienzo del filo						

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
Aire	Aire	72	35	0.1350	136	0.120	220	0.240	200	0.1
				0.1875	136	0.120	160	0.240	200	0.2
				0.2500	138	0.140	150	0.280	200	0.3
				0.3750	142	0.160	100	0.320	200	0.5
				0.5000	144	0.160	75	0.320	200	0.5
				0.6250	150	0.180	50	0.360	200	0.8
				0.7500	153	0.180	35	0.420	230	1.2
				1	163	0.180	15	Comienzo del filo		
1-1/4	170	0.200	10	Comienzo del filo						

Acero al carbono
Plasma O₂ / gas protector aire
130 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	90 / 190
Flujo de corte	48 / 102	92 / 195



Métrico

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
O ₂	Aire	65	48	3	128	2,5	6500	5	200	0,1
				4	129	2,8	5420	5,6	200	0,2
				6	130	2,8	4000	5,6	200	0,3
				10	134	3,0	2650	6	200	0,3
				12	136	3,0	2200	6	200	0,5
				15	141	3,8	1650	7,6	200	0,7
			43	20	142	3,8	1130	7,6	200	1
				25	152	4,0	675	8	200	1,5
				32	155	4,5	480	Comienzo del filo		
				38	160	4,5	305			

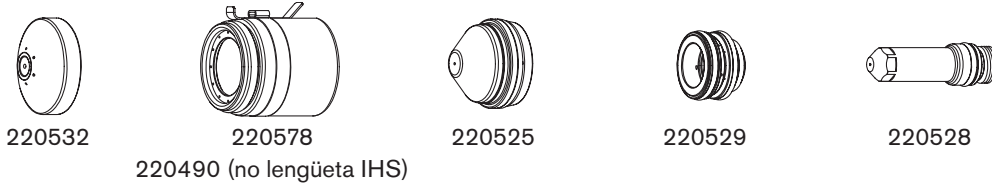
Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
O ₂	Aire	65	48	0.1350	128	0.100	240	0.2	200	0.1
				0.1875	129	0.110	190	0.22	200	0.2
				0.2500	130	0.110	150	0.22	200	0.3
				0.3750	134	0.120	110	0.24	200	0.3
				0.5000	136	0.120	80	0.24	200	0.5
				0.6250	141	0.150	60	0.3	200	0.7
			43	0.7500	142	0.150	50	0.3	200	1
				1	152	0.160	25	0.32	200	1.5
				1-1/4	155	0.180	20	Comienzo del filo		
				1-1/2	160	0.180	12			

Acero inoxidable

Plasma aire / gas protector aire
45 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	149 / 315
Flujo de corte	161 / 342



Métrico

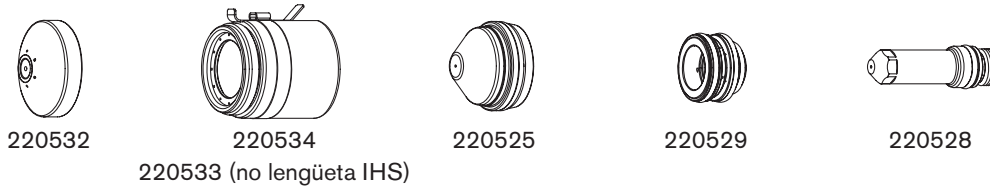
Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorchapieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
Aire	Aire	62	73	0,5	102	1,5	6800	3,0	200	0,0
				0,8	104	1,5	6100	3,0	200	0,0
				1,0	105	1,5	5600	3,0	200	0,1
				1,2	108	1,8	5100	3,6	200	0,1
				1,5	109	1,8	4500	3,6	200	0,2
				2,0	110	1,8	3650	3,6	200	0,2
				2,5	113	2,0	3000	4,0	200	0,2
				3,0	117	2,0	2250	4,0	200	0,3
				4,0	120	2,3	1500	4,6	200	0,4
6,0	122	2,5	1050	5,0	200	0,5				

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorchapieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
Aire	Aire	62	73	0.018	102	0.060	270	0.120	200	0.0
				0.024	103	0.060	260	0.120	200	0.0
				0.030	104	0.060	245	0.120	200	0.0
				0.036	105	0.060	230	0.120	200	0.1
				0.048	108	0.070	200	0.140	200	0.1
				0.060	109	0.070	175	0.140	200	0.2
				0.075	110	0.070	150	0.140	200	0.2
				0.105	113	0.080	110	0.160	200	0.2
				0.135	117	0.080	70	0.160	200	0.3
				3/16	120	0.090	50	0.180	200	0.4
				1/4	122	0.100	40	0.200	200	0.5

Acero inoxidable
Plasma N₂ / gas protector N₂
45 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	N ₂
Preflujo	74 / 157
Flujo de corte	91 / 192



Métrico

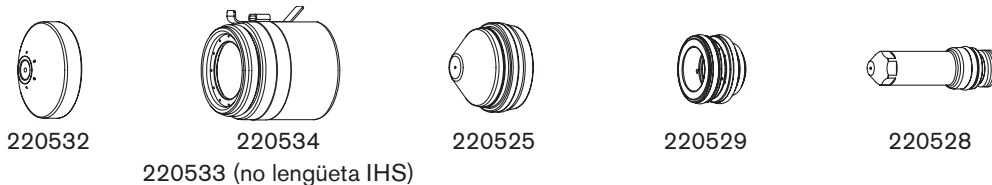
Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	N ₂	73	25	0,5	106	1,5	7000	3,0	200	0,0
				0,8	107	1,5	6500	3,0	200	0,0
				1,0	107	1,5	5850	3,0	200	0,1
				1,2	109	1,8	5350	3,6	200	0,1
				1,5	112	1,8	4600	3,6	200	0,2
				2,0	114	1,8	3950	3,6	200	0,2
				2,5	118	2,0	3300	4,0	200	0,2
				3,0	119	2,0	2450	4,0	200	0,3
				4,0	121	2,3	1700	4,6	200	0,4
6,0	126	2,5	1125	5,0	200	0,5				

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	N ₂	73	25	0.018	106	0.060	280	0.120	200	0.0
				0.024	106	0.060	270	0.120	200	0.0
				0.030	107	0.060	260	0.120	200	0.0
				0.036	107	0.060	240	0.120	200	0.1
				0.048	109	0.070	210	0.140	200	0.1
				0.060	112	0.070	180	0.140	200	0.2
				0.075	114	0.070	160	0.140	200	0.2
				0.105	118	0.080	120	0.160	200	0.2
				0.135	119	0.080	75	0.160	200	0.3
				3/16	121	0.090	60	0.180	200	0.4
				1/4	126	0.100	40	0.200	200	0.5

Acero inoxidable
 Plasma F5 / gas protector N₂
 45 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	162 / 344
Flujo de corte	32 / 67	147 / 311



Métrico

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorchapieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
F5	N ₂	82	82	0,5	122	2,3	7000	4,6	200	0,0
				0,8	124	2,3	6500	4,6	200	0,0
				1,0	125	2,3	5875	4,6	200	0,1
				1,2	128	2,5	5360	5,0	200	0,1
				1,5	129	2,5	4650	5,0	200	0,2
				2,0	132	2,8	3200	5,6	200	0,2
				2,5	137	3,0	2975	6,0	200	0,2
				3,0	138	3,0	2740	6,0	200	0,3
				4,0	140	3,3	2350	6,6	200	0,4
6,0	148	3,6	1325	7,2	200	0,6				

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorchapieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
F5	N ₂	82	82	0.018	122	0.090	280	0.180	200	0.0
				0.024	123	0.090	270	0.180	200	0.0
				0.030	124	0.090	260	0.180	200	0.0
				0.036	125	0.090	240	0.180	200	0.1
				0.048	128	0.100	210	0.200	200	0.1
				0.060	129	0.100	180	0.200	200	0.2
				0.075	132	0.110	130	0.220	200	0.2
				0.105	137	0.120	115	0.240	200	0.2
				0.135	138	0.120	100	0.240	200	0.3
				3/16	140	0.130	80	0.260	200	0.4
				1/4	148	0.140	45	0.280	200	0.6

Acero inoxidable
Plasma aire / gas protector aire
130 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	67 / 142
Flujo de corte	132 / 280



Métrico

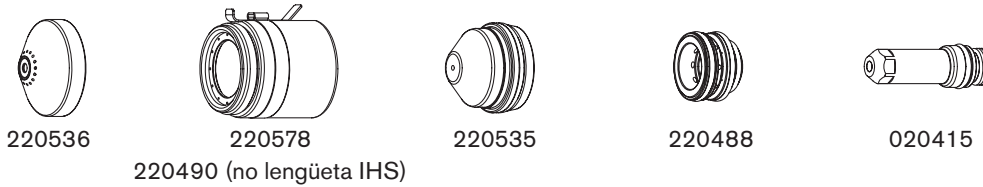
Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
Aire	Aire	72	35	6	143	3,6	2600	7,2	200	0,3
				10	148	4,1	1700	8,2	200	0,5
				12	148	4,1	1380	8,2	200	0,8
				15	158	4,6	900	Comienzo del filo		
				20	160	4,6	430			

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
Aire	Aire	72	35	1/4	143	0.140	100	0.280	200	0.3
				3/8	148	0.160	70	0.320	200	0.5
				1/2	148	0.160	50	0.320	200	0.8
				5/8	158	0.180	30	Comienzo del filo		
				3/4	160	0.180	20			

Acero inoxidable
Plasma N₂ / gas protector N₂
130 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	N ₂
Preflujo	165 / 350
Flujo de corte	173 / 366



Métrico

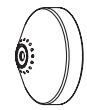
Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
N ₂	N ₂	46	71	6	130	3,0	2340	6,0	200	0,3
				10	132	3,6	1640	7,2	200	0,5
				12	141	3,6	1080	7,2	200	0,8
				15	144	3,8	700	Comienzo del filo		
				20	153	4,3	300			

Inglés

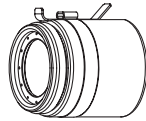
Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
N ₂	N ₂	46	71	1/4	130	0.120	90	0.240	200	0.3
				3/8	132	0.140	70	0.280	200	0.5
				1/2	141	0.140	35	0.280	200	0.8
				5/8	144	0.150	25	Comienzo del filo		
				3/4	153	0.170	15			

Acero inoxidable
Plasma H35 / gas protector N₂
130 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	164 / 348
Flujo de corte	61 / 130	141 / 298

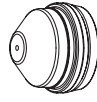


220536



220534

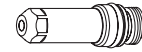
220533 (no lengüeta IHS)



220535



220529



020415

Métrico

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
H35	N ₂	70	75	10	150	4,6	980	7,8	170	0,3
				12	154	4,6	820	7,8	170	0,5
				15	157	4,6	580	7,8	170	0,8
				20	162	4,6	360	7,8	170	1,3
				25	167	4,6	260	Comienzo del filo		

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
H35	N ₂	70	75	3/8	150	0.180	40	0.310	170	0.3
				1/2	154	0.180	30	0.310	170	0.5
				5/8	157	0.180	20	0.310	170	0.8
				3/4	162	0.180	15	0.310	170	1.3
				1	167	0.180	10	Comienzo del filo		

Aluminio

Plasma aire / gas protector aire
45 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	Air
Preflujo	149 / 315
Flujo de corte	161 / 342



Métrico

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
Aire	Aire	62	73	0,5	113	1,5	7600	3,0	200	0,0
				0,8	116	1,5	6900	3,0	200	0,1
				1,0	117	1,8	6350	3,6	200	0,1
				1,2	118	1,8	5800	3,6	200	0,2
				1,5	119	1,8	5000	3,6	200	0,2
				2,0	120	2,0	3950	4,0	200	0,2
				2,5	120	2,0	2950	4,0	200	0,3
				3,0	121	2,0	2400	4,0	200	0,3
				4,0	122	2,3	1950	4,6	200	0,4
6,0	130	2,5	1150	5,0	200	0,5				

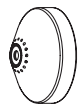
Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
Aire	Aire	62	73	0.016	113	0.060	310	0.120	200	0.0
				0.020	114	0.060	300	0.120	200	0.0
				0.025	115	0.060	290	0.120	200	0.0
				0.032	116	0.060	270	0.120	200	0.1
				0.040	117	0.070	250	0.140	200	0.1
				0.051	118	0.070	220	0.140	200	0.2
				0.064	119	0.070	185	0.140	200	0.2
				0.081	120	0.080	150	0.160	200	0.2
				0.102	120	0.080	110	0.160	200	0.3
				1/8	121	0.080	90	0.160	200	0.3
				3/16	122	0.090	65	0.180	200	0.4
				1/4	130	0.100	40	0.200	200	0.5

Aluminio

Plasma aire / gas protector aire
130 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	67 / 142
Flujo de corte	132 / 280



220536



220578

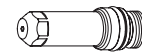
220490 (no lengüeta IHS)



220492



220488



220487

Métrico

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	mm	
Aire	Aire	72	35	6	147	2,8	2370	5,6	200	0,2
				10	148	3,0	1465	6,1	200	0,3
				12	152	3,0	1225	6,1	200	0,5
				15	162	3,3	1050	6,6	200	0,8
				20	166	3,6	725	7,8	220	1,3
				25	173	4,1	525	Comienzo del filo		

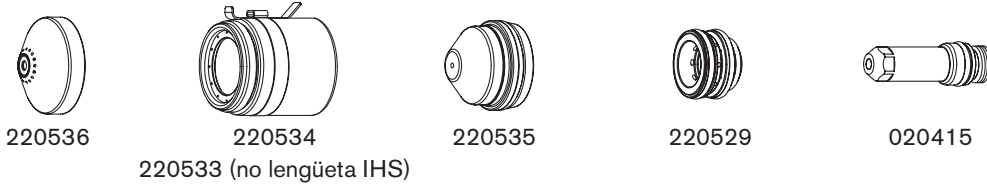
Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	pulg.	
Aire	Aire	72	35	1/4	147	0.110	90	0.220	200	0.2
				3/8	148	0.120	60	0.240	200	0.3
				1/2	152	0.120	45	0.240	200	0.5
				5/8	162	0.130	40	0.260	200	0.8
				3/4	166	0.140	30	0.310	220	1.3
				1	173	0.160	20	Comienzo del filo		

Aluminio

Plasma H35 / gas protector N₂
130 A Corte

Taza de flujo - lpm/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	164 / 348
Flujo de corte	61 / 130	141 / 298



Métrico

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					mm	V	
H35	N ₂	70	75	10	150	4,6	1615	7,8	170	0,3
				12	151	4,6	1455	7,8	170	0,5
				15	152	4,6	1305	7,8	170	0,8
				20	155	4,6	940	7,8	170	1,3
				25	158	4,6	540	Comienzo del filo		

Inglés

Seleccione gases		Fije corte de flujo (cutflow)		Espesor de material	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Plasma	Protección	Plasma	Protección					pulg.	V	
H35	N ₂	70	75	3/8	150	0.180	65	0.310	170	0.3
				1/2	151	0.180	55	0.310	170	0.5
				5/8	152	0.180	50	0.310	170	0.8
				3/4	155	0.180	40	0.310	170	1.3
				1	158	0.180	20	Comienzo del filo		