

Tablas de corte

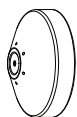
Las siguientes tablas de corte del MAXPRO200 dan las piezas consumibles, las velocidades de corte y los parámetros de gases y antorcha necesarios para cada proceso, dejando un margen para diferentes longitudes del conjunto de cables y mangueras. Estos parámetros se usan para el corte tanto con antorcha manual como mecanizada, pero los números de pieza de consumibles indicados en cada tabla de corte son para las antorchas mecanizadas en particular. Para los consumibles a utilizar en las antorchas manuales, consultar *Selección de consumibles para corte manual y ranurado* en la página 89 a continuación.

Los valores de las tablas de corte de este documento son los que se recomiendan para lograr cortes de alta calidad con el mínimo de escoria. Debido a las diferencias entre instalaciones y composición de materiales, es posible que se necesiten ajustes para conseguir los resultados deseados.

Operación

Acero al carbono Plasma aire / Protección aire Corte 50 A

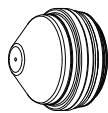
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
12/25	103/218



220532



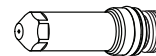
220936* / 220935**



220890



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0,5	112	1,5	9400	3,0	200	0,0
								0,8	111	1,5	8510	3,0	200	0,0
								1,0	111	1,5	8050	3,0	200	0,1
								1,2	110	1,8	7625	3,6	200	0,1
								1,5	110	1,8	7370	3,6	200	0,1
								2,0	110	1,8	6735	3,6	200	0,1
								2,5	111	2,0	5080	4,0	200	0,2
								3,0	111	2,0	3760	4,0	200	0,3
								4,0	113	2,3	2415	4,6	200	0,4
6,0	118	2,5	1600	5,0	200	0,5								

Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0.018	112	0.06	375	0.12	200	0.0
								0.024	112	0.06	350	0.12	200	0.0
								0.030	111	0.06	340	0.12	200	0.0
								0.036	111	0.06	325	0.12	200	0.1
								0.048	110	0.07	300	0.14	200	0.1
								0.060	110	0.07	290	0.14	200	0.1
								0.075	110	0.07	275	0.14	200	0.1
								0.105	111	0.08	180	0.16	200	0.2
								0.135	111	0.08	110	0.16	200	0.3
								3/16	116	0.09	75	0.18	200	0.4
1/4	118	0.10	60	0.20	200	0.5								

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono
Plasma O₂ / Protección aire
Corte 50 A

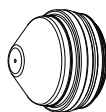
Rango de flujo – l/min / scfh	
O ₂ (plasma)	Aire (protección)
12/25	73/155



220532



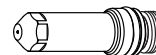
220936* / 220935**



220891



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	68	69	69	25	27	29	31	0,5	98	1,5	7550	3,0	200	0,0
								0,8	96	1,5	7050	3,0	200	0,0
								1,0	90	1,5	6775	3,0	200	0,1
								1,2	94	1,5	6600	3,6	200	0,1
								1,5	99	1,5	6150	3,6	200	0,1
								2,0	99	1,5	5400	3,6	200	0,1
								2,5	99	1,8	4300	4,0	200	0,2
								3,0	99	1,8	3650	4,0	200	0,3
								4,0	101	2,0	2800	4,6	200	0,4
6,0	103	2,5	1750	5,0	200	0,5								

Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	68	69	69	25	27	29	31	0.018	98	0.06	300	0.12	200	0.0
								0.024	98	0.06	290	0.12	200	0.0
								0.030	98	0.06	280	0.12	200	0.0
								0.036	89	0.06	270	0.12	200	0.1
								0.048	94	0.06	260	0.12	200	0.1
								0.060	99	0.06	240	0.12	200	0.1
								0.075	99	0.06	220	0.12	200	0.1
								0.105	99	0.07	160	0.14	200	0.2
								0.135	99	0.07	130	0.14	200	0.3
								3/16	103	0.09	85	0.15	150	0.4
								1/4	103	0.10	65	0.15	150	0.5

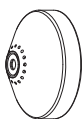
*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono

Plasma aire / Protección aire

Corte 130 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
33/70	68/145



220536



220936* / 220935**



220892



220488



220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	3,0	149	3,0	5350	6,0	200	0,1
								4,0	147	3,0	4630	6,0	200	0,2
								6,0	142	2,4	3865	7,2	300	0,3
								10,0	152	4,1	2445	8,2	200	0,5
								12,0	154	4,1	2045	8,2	200	0,5
								15,0	155	4,4	1445	8,8	200	0,8
								20,0	158	4,6	815	9,6	210	1,2
								25,0	166	4,6	415	Arranque desde el borde		
32,0	178	5,1	250	Arranque desde el borde										

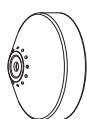
English

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	0.135	149	0.12	220	0.24	200	0.1
								3/16	145	0.12	160	0.24	200	0.2
								1/4	141	0.10	150	0.28	300	0.3
								3/8	151	0.16	100	0.32	200	0.5
								1/2	154	0.16	75	0.32	200	0.5
								5/8	155	0.18	50	0.36	200	0.8
								3/4	156	0.18	35	0.38	210	1.2
								1	167	0.18	15	Arranque desde el borde		
1-1/4	178	0.20	10	Arranque desde el borde										

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono
Plasma O₂ / Protección aire
Corte 130 A

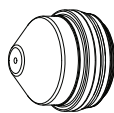
Rango de flujo – l/min / scfh	
O ₂ (plasma)	Aire (protección)
20/42	86/183



220491



220936* / 220935**



220893



220488



220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
62	62	64	64	30	32	35	37	3,0	130	2,6	5900	5,2	200	0,1
								4,0	131	2,7	5325	5,4	200	0,2
								6,0	134	2,8	3925	5,6	200	0,3
								10,0	136	3,0	2680	6,0	200	0,4
								12,0	138	3,0	2200	6,0	200	0,5
								15,0	140	3,6	1665	7,2	200	0,7
								20,0	145	3,9	1195	7,8	200	1,0
								25,0	151	4,1	685	Arranque desde el borde		
								32,0	158	4,6	515			
38,0	163	4,6	310											

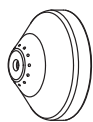
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
62	62	64	64	30	32	35	37	0.135	130	0.10	240	0.20	200	0.1
								3/16	132	0.11	190	0.22	200	0.2
								1/4	134	0.11	150	0.22	200	0.3
								3/8	136	0.12	110	0.24	200	0.3
								1/2	138	0.12	80	0.24	200	0.5
								5/8	141	0.15	60	0.30	200	0.7
								3/4	144	0.15	50	0.30	200	1.0
								1	151	0.16	25	Arranque desde el borde		
								1-1/4	158	0.18	20			
1-1/2	163	0.18	12											

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono Plasma aire / Protección aire Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
32/68	123/260



420045



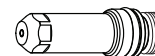
220936* / 220935**



420044



220488



220937

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	6,0	147	1,0	4885	3,0	300	0,3
								8,0	148	1,3	4515	3,9	300	0,5
								10,0	151	3,0	3556	5,2	200	0,8
								12,0	153	3,0	2794	6,0	200	0,9
								15,0	158	4,3	2265	8,6	200	1,0
								20,0	165	4,8	1415	9,6	200	1,4
								25,0	172	6,4	940	12,8	200	1,7
								32,0	176	6,4	630	12,8	200	2,3
								38,0	179	6,4	510	Arranque desde el borde		
								44,0	189	6,4	320			
50,0	199	6,4	215											

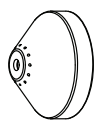
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	1/4	145	0,04	190	0,12	300	0,3
								5/16	148	0,05	180	0,15	300	0,5
								3/8	151	0,10	140	0,20	200	0,8
								1/2	154	0,13	110	0,25	200	0,9
								5/8	159	0,19	85	0,38	200	1,0
								3/4	164	0,19	60	0,38	200	1,2
								7/8	169	0,19	50	0,38	200	1,4
								1	173	0,25	35	0,45	180	1,7
								1-1/4	176	0,25	25	0,45	180	2,3
								1-1/2	179	0,25	20	Arranque desde el borde		
1-3/4	190	0,25	12											
2	200	0,25	8											

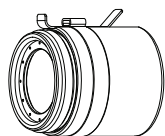
*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero al carbono
Plasma O₂ / Protección aire
Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
O ₂ (plasma)	Aire (protección)
32/67	123/260



220832



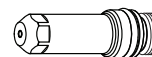
220936* / 220935**



220831



220834



220937

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	48	50	54	58	6,0	146	1,5	6210	3,0	200	0,3
								8,0	150	3,4	4850	5,1	150	0,4
								10,0	156	4,6	3735	6,9	150	0,4
								12,0	154	3,8	3415	9,5	250	0,6
								15,0	153	3,1	2845	7,8	250	0,7
								20,0	154	3,0	1920	7,5	250	0,8
								25,0	154	3,2	1430	8,0	250	1,0
								32,0	161	3,1	805	7,8	250	1,3
								38,0	168	4,4	570	Arranque desde el borde		
								44,0	175	4,4	395			
								50,0	180	4,4	270			

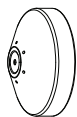
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	48	50	54	58	1/4	143	0.08	235	0.15	200	0.3
								3/8	157	0.19	150	0.28	150	0.3
								1/2	153	0.14	130	0.28	200	0.3
								5/8	153	0.12	105	0.28	250	0.5
								3/4	154	0.12	80	0.28	250	0.6
								7/8	154	0.13	65	0.31	250	0.7
								1	154	0.13	55	0.31	250	0.8
								1-1/4	161	0.13	32	0.35	280	1.5
								1-1/2	168	0.18	22	Arranque desde el borde		
								1-3/4	175	0.18	15			
								2	181	0.18	10			

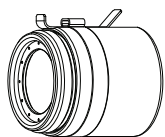
*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero inoxidable Plasma aire / Protección aire Corte 50 A

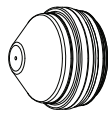
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
12/25	103/218



220532



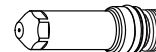
220936* / 220935**



220890



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0,5	101	1,5	8000	3,0	200	0,0
								0,8	102	1,6	7750	3,2	200	0,0
								1,0	102	1,8	7115	3,6	200	0,1
								1,2	103	1,8	6350	3,6	200	0,1
								1,5	106	1,8	5335	3,6	200	0,1
								2,0	108	2,0	4200	4,0	200	0,1
								2,5	111	2,0	3300	4,0	200	0,2
								3,0	112	2,0	2800	4,0	200	0,3
								4,0	116	2,2	2300	4,4	200	0,4
								6,0	123	2,5	1400	5,0	200	0,5

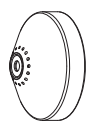
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0.018	101	0.06	300	0.12	200	0.0
								0.024	101	0.06	275	0.12	200	0.0
								0.030	102	0.06	265	0.12	200	0.0
								0.036	102	0.06	250	0.12	200	0.1
								0.048	103	0.07	225	0.14	200	0.1
								0.060	106	0.07	190	0.14	200	0.1
								0.075	107	0.07	165	0.14	200	0.1
								0.105	112	0.08	125	0.16	200	0.2
								0.135	113	0.08	85	0.16	200	0.3
								3/16	119	0.09	55	0.18	200	0.4
								1/4	124	0.10	45	0.20	200	0.5

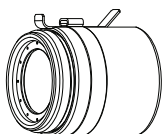
*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero inoxidable
Plasma aire / Protección aire
Corte 130 A

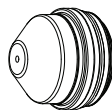
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
33/70	69/145



220536



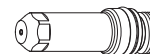
220936* / 220935**



220892



220488



220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	6,0	147	3,5	2625	7,0	200	0,3
								10,0	153	4,1	1700	8,2	200	0,5
								12,0	155	4,1	1380	8,2	200	0,8
								15,0	160	4,4	900	Arranque desde el borde		
								20,0	170	4,6	430			

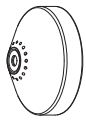
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	1/4	148	0.14	100	0.28	200	0.3
								3/8	152	0.16	70	0.32	200	0.5
								1/2	156	0.16	50	0.32	200	0.8
								5/8	162	0.18	30	Arranque desde el borde		
								3/4	168	0.18	20			

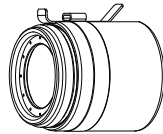
*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero inoxidable Plasma N₂ / Protección N₂ Corte 130 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
N ₂ (plasma)	N ₂ (protección)
32/68	104/218



220536



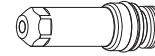
220936* / 220935**



220892



220529



020415

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	36	39	42	44	5,0	148	3,0	3140	6,1	200	0,3
								6,0	151	3,0	2980	6,1	200	0,3
								10,0	152	3,3	1830	6,6	200	0,5
								12,0	154	3,3	1510	6,6	200	0,8
								15,0	158	3,6	1120	Arranque desde el borde		
								20,0	166	3,8	470			

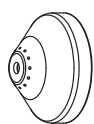
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	36	39	42	44	3/16	149	0.12	125	0.24	200	0.3
								1/4	151	0.12	115	0.24	200	0.3
								3/8	152	0.13	75	0.26	200	0.5
								1/2	154	0.13	55	0.26	200	0.8
								5/8	159	0.14	40	Arranque desde el borde		
								3/4	165	0.15	25			

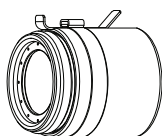
*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero inoxidable
Plasma aire / Protección aire
Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
32/68	123/260



420045



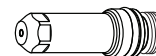
220936* / 220935**



420044



220488



220937

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	4,0	148	2,7	5695	5,4	200	0,4
								6,0	150	3,0	3105	6,0	200	0,4
								10,0	150	3,2	2485	6,4	200	0,5
								12,0	152	3,2	2245	6,4	200	0,8
								15,0	157	3,8	1700	7,6	200	0,8
								20,0	164	4,9	1155	9,8	200	1,0
								25,0	168	5,6	670	11,8	210	1,6
								32,0	174	5,6	515	Arranque desde el borde		
								38,0	180	5,6	310			
50,0	188	5,6	203											

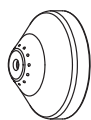
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
52	54	55	56	48	50	54	58	3/16	149	0.11	240	0.22	200	0.4
								1/4	150	0.12	210	0.24	200	0.4
								3/8	150	0.13	170	0.25	200	0.5
								1/2	153	0.13	120	0.25	200	0.8
								5/8	159	0.16	85	0.32	200	0.8
								3/4	163	0.19	60	0.38	200	1.0
								7/8	166	0.21	50	0.42	200	1.4
								1	168	0.22	40	0.45	210	1.6
								1-1/4	174	0.22	20	Arranque desde el borde		
								1-1/2	180	0.22	12			
								2	188	0.22	8			

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Acero inoxidable Plasma N₂ / Protección N₂ Corte 200 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
N ₂ (plasma)	N ₂ (protección)
37/79	107/225



420045



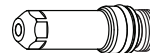
220936* / 220935**



420044



220529



020415

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
69	70	71	72	42	45	48	51	5,0	156	3,2	4460	6,4	200	0,4
								6,0	159	3,2	3980	6,4	200	0,4
								10,0	160	3,2	2900	6,4	200	0,5
								12,0	162	3,2	2260	6,4	200	0,8
								15,0	165	3,4	1760	7,9	230	0,9
								20,0	172	4,2	1190	10,1	240	1,1
								25,0	185	6,4	790	11,4	180	2,0
								32,0	191	6,4	520	Arranque desde el borde		
								38,0	197	6,4	310			

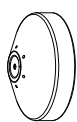
Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
69	70	71	72	42	45	48	51	3/16	159	0.13	180	0.25	200	0.4
								1/4	159	0.13	150	0.25	200	0.4
								3/8	160	0.13	120	0.25	200	0.5
								1/2	163	0.13	80	0.25	200	0.8
								5/8	166	0.14	65	0.32	230	0.9
								3/4	170	0.16	50	0.38	240	1.0
								7/8	178	0.19	40	0.38	200	1.5
								1	186	0.25	30	0.45	180	2.0
								1-1/2	197	0.25	12			

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Aluminio
Plasma aire / Protección aire
Corte 50 A

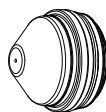
Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
12/25	104/218



220532



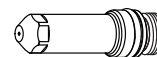
220936* / 220935**



220890



220529



220528

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0,5	112	1,5	8000	3,0	200	0,0
								0,8	113	1,6	7750	3,2	200	0,0
								1,0	114	1,8	7115	3,6	200	0,1
								1,2	114	1,8	6350	3,6	200	0,1
								1,5	115	1,8	5335	3,6	200	0,1
								2,0	120	2,0	4200	4,0	200	0,1
								2,5	123	2,0	3300	4,0	200	0,2
								3,0	124	2,0	2800	4,0	200	0,3
								4,0	125	2,2	2300	4,4	200	0,4
								6,0	130	2,5	1400	5,0	200	0,5

Anglosajón

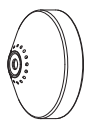
Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
62	63	63	63	39	42	45	47	0.018	112	0.06	325	0.12	200	0.0
								0.020	112	0.06	315	0.12	200	0.0
								0.024	112	0.06	305	0.12	200	0.0
								0.030	113	0.06	295	0.12	200	0.1
								0.036	114	0.07	280	0.14	200	0.1
								0.048	114	0.07	230	0.14	200	0.2
								0.060	115	0.07	195	0.14	200	0.2
								0.075	120	0.08	160	0.16	200	0.2
								0.105	123	0.08	120	0.16	200	0.3
								0.125	124	0.08	100	0.16	200	0.3
								3/16	126	0.09	75	0.18	200	0.4
								1/4	131	0.10	50	0.20	200	0.5

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS

Aluminio

Plasma aire / Protección aire
Corte 130 A

Rango de flujo – l/min / scfh	
Aire (plasma)	Aire (protección)
33/70	69/145



220536



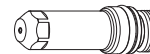
220936* / 220935**



220892



220488



220487

Nota: al elegirse el proceso, el sistema asigna automáticamente los valores de presión de gas. Los valores de voltaje del arco de estas tablas de corte fueron medidos usando un conjunto de cables y mangueras de 30,5 m de longitud. Posiblemente los valores de voltaje del arco necesiten ajustes en el caso de un conjunto de cables y mangueras de menor longitud.

Métrico

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m	Cable 7,6 m	Cable 15,3 m	Cable 22,9 m	Cable 30,5 m					mm	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	6,0	156	2,8	2370	5,6	200	0,2
								10,0	161	3,0	1470	6,0	200	0,3
								12,0	163	3,0	1230	6,0	200	0,5
								15,0	165	3,2	1050	6,4	200	0,8
								20,0	169	3,6	725	7,9	220	1,3
								25,0	175	4,0	525	Arranque desde el borde		

Anglosajón

Flujo de corte plasma (lb/pulg ²)				Flujo de corte protección (lb/pulg ²)				Espesor material	Voltaje del arco	Altura corte	Velocidad de corte	Altura de perforación		Retardo de perforación
Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies	Cable 25 pies	Cable 50 pies	Cable 75 pies	Cable 100 pies					pulg.	voltios	
68	69	70	71	22	24	26	28	1/4	156	0.11	90	0.22	200	0.2
								3/8	160	0.12	60	0.24	200	0.3
								1/2	164	0.12	45	0.24	200	0.5
								5/8	166	0.13	40	0.26	200	0.8
								3/4	168	0.14	30	0.31	220	1.3
								1	176	0.16	20	Arranque desde el borde		

*c/conector de horquilla de IHS / ** sin conector de horquilla de IHS