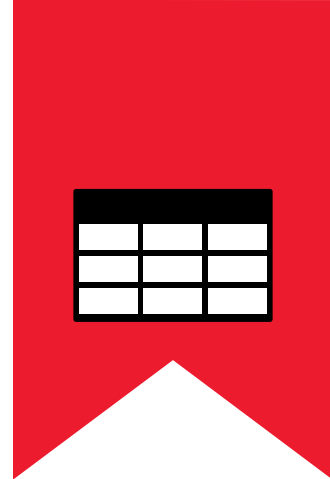


Hypertherm®

XPR™

Tablas de corte



809830ES - REVISIÓN 3

ESPAÑOL - SPANISH



Registre su nuevo sistema Hypertherm

Beneficios de registrarlo

- Seguridad:** Su registro nos permite contactarle en el caso excepcional de necesitar alguna notificación de seguridad o calidad.
- Educación:** El registro le brinda acceso gratuito al contenido de capacitación sobre productos en línea a través del Instituto de corte Hypertherm.
- Confirmación de propiedad:** El registro puede servir como constancia de compra en caso de una pérdida de seguro.

Regístrelo de manera rápida y fácil en **www.hypertherm.com/registration**.

Si tiene algún problema con el proceso de registro de productos, escriba a registration@hypertherm.com.

Para su constancia

Número de serie: _____

Fecha de compra: _____

Distribuidor: _____

Notas de mantenimiento: _____

XPR, HyDefinition, X-Definition, True Hole, True Bevel, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI, Core, y Hypertherm son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos u otros países. Las demás marcas comerciales son propiedad exclusiva de sus respectivos propietarios.

La responsabilidad ambiental es uno de los valores fundamentales de Hypertherm y es esencial para nuestra prosperidad y la de nuestros clientes. Nos esforzamos por reducir el impacto ambiental en todo lo que hacemos. Para más información: www.hypertherm.com/environment.

XPR

Manual de instrucciones

809830ES
REVISIÓN 3

Español/Spanish
Traducción de las instrucciones originales

Septiembre de 2020

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
www.hypertherm.com

Hypertherm, Inc.

Etna Road, P.O. Box 5010

Hanover, NH 03755 USA

603-643-3441 Tel (Main Office)

603-643-5352 Fax (All Departments)

info@hypertherm.com (Main Office Email)

800-643-9878 Tel (Technical Service)

technical.service@hypertherm.com (Technical Service Email)

800-737-2978 Tel (Customer Service)

customer.service@hypertherm.com (Customer Service Email)

866-643-7711 Tel (Return Materials Authorization)

877-371-2876 Fax (Return Materials Authorization)

return.materials@hypertherm.com (RMA email)

Hypertherm México, S.A. de C.V.

Avenida Toluca No. 444, Anexo 1,

Colonia Olivar de los Padres

Delegación Álvaro Obregón

México, D.F. C.P. 01780

52 55 5681 8109 Tel

52 55 5683 2127 Fax

Soporte.Tecnico@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH

Sophie-Scholl-Platz 5

63452 Hanau

Germany

00 800 33 24 97 37 Tel

00 800 49 73 73 29 Fax

31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)

00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)

technicalservice.emea@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.

82 Genting Lane

Media Centre

Annexe Block #A01-01

Singapore 349567, Republic of Singapore

65 6841 2489 Tel

65 6841 2490 Fax

Marketing.asia@hypertherm.com (Marketing Email)

TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Japan Ltd.

Level 9, Edobori Center Building

2-1-1 Edobori, Nishi-ku

Osaka 550-0002 Japan

81 6 6225 1183 Tel

81 6 6225 1184 Fax

HTJapan.info@hypertherm.com (Main Office Email)

TechSupportAPAC@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Europe B.V.

Vaartveld 9, 4704 SE

Roosendaal, Nederland

31 165 596907 Tel

31 165 596901 Fax

31 165 596908 Tel (Marketing)

31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)

00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)

technicalservice.emea@hypertherm.com

(Technical Service Email)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.

B301, 495 ShangZhong Road

Shanghai, 200231

PR China

86-21-80231122 Tel

86-21-80231120 Fax

86-21-80231128 Tel (Technical Service)

techsupport.china@hypertherm.com

(Technical Service Email)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.

Rua Bras Cubas, 231 – Jardim Maia

Guarulhos, SP – Brasil

CEP 07115-030

55 11 2409 2636 Tel

tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service Email)

Hypertherm Korea Branch

#3904. APEC-ro 17. Heaundae-gu. Busan.

Korea 48060

82 (0)51 747 0358 Tel

82 (0)51 701 0358 Fax

Marketing.korea@hypertherm.com (Marketing Email)

TechSupportAPAC@hypertherm.com

(Technical Service Email)

Hypertherm Pty Limited

GPO Box 4836

Sydney NSW 2001, Australia

61 (0) 437 606 995 Tel

61 7 3219 9010 Fax

au.sales@Hypertherm.com (Main Office Email)

TechSupportAPAC@hypertherm.com

(Technical Service Email)

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd

A-18 / B-1 Extension,

Mohan Co-Operative Industrial Estate,

Mathura Road, New Delhi 110044, India

91-11-40521201/ 2/ 3 Tel

91-11 40521204 Fax

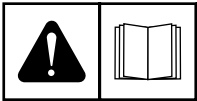
HTIndia.info@hypertherm.com (Main Office Email)

TechSupportAPAC@hypertherm.com

(Technical Service Email)



Para acceder a recursos de capacitación y educación, visite el Instituto de corte Hypertherm (HCI) en línea en www.hypertherm.com/hci.



ENGLISH

WARNING! Before operating any Hypertherm equipment, read the safety instructions in your product's manual, the *Safety and Compliance Manual* (80669C), *Waterjet Safety and Compliance Manual* (80943C), and *Radio Frequency Warning Manual* (80945C). Failure to follow safety instructions can result in personal injury or in damage to equipment.

Copies of the manuals may accompany the product in electronic and printed formats. You can also obtain copies of the manuals, in all languages available for each manual, from the "Documents library" at www.hypertherm.com.

BG (БЪЛГАРСКИ/BULGARIAN)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Преди да работите с което и да е оборудване Hypertherm, прочетете инструкциите за безопасност в ръководството на вашия продукт, „Инструкция за безопасност и съответствие“ (80669C), „Инструкция за безопасност и съответствие на Waterjet“ (80943C) и „Инструкция за предупреждение за радиочестота“ (80945C).

Копия на ръководствата може да придружават продукта в електронен и в печатен формат. Можете да получите копия на ръководствата, предлагани на всички езици, от „Documents library“ (Библиотека за документи) на адрес www.hypertherm.com.

CS (ČESKY/CZECH)

VAROVÁNÍ! Před uvedením jakéhokoliv zařízení Hypertherm do provozu si přečtěte bezpečnostní pokyny v příručce k produktu a v *Manuálu pro bezpečnost a dodržování předpisů* (80669C), *Manuálu pro bezpečnost a dodržování předpisů při řezání vodním paprskem* (80943C) a *Manuálu varování ohledně rádiových frekvencí* (80945C).

Kopie příruček a manuálů mohou být součástí dodávky produktu, a to v elektronické i tištěné formě. Kopie příruček a manuálů ve všech jazykových verzích, v nichž byly dané příručky a manuály vytvořeny, naleznete v „Knihovně dokumentů“ na webových stránkách www.hypertherm.com.

DA (DANSK/DANISH)

ADVARSEL! Inden Hypertherm udstyr tages i brug skal sikkerhedsinstruktionerne i produktets manual og i *Manual om sikkerhed og overholdelse af krav* (80669C), *Manual om sikkerhed og overholdelse af krav for vandstråleskæring* (80943C), og *Manual om radiofrekvensadvarsel* (80945C), gennemlæses.

Kopier af manualerne kan ledsage produktet i elektroniske og trykte formater. Du kan også få kopier af manualer, på alle sprog der er til rådighed for hver manuel, fra "Dokumentbiblioteket" på www.hypertherm.com.

DE (DEUTSCH/GERMAN)

WARNUNG! Bevor Sie ein Hypertherm-Gerät in Betrieb nehmen, lesen Sie bitte die Sicherheitsanweisungen in Ihrer Bedienungsanleitung, das *Handbuch für Sicherheit und Übereinstimmung* (80669C), das *Handbuch für Sicherheit und Compliance bei Wasserstrahl-Schneidanlagen* (80943C) und das *Handbuch für Hochfrequenz-Warnung* (80945C).

Bedienungsanleitungen und Handbücher können dem Gerät in elektronischer Form oder als Druckversion beiliegen. Alle Handbücher und Anleitungen können in den jeweils verfügbaren Sprachen auch in der „Dokumente-Bibliothek“ unter www.hypertherm.com heruntergeladen werden.

ES (ESPAÑOL/SPANISH)

¡ADVERTENCIA! Antes de operar cualquier equipo Hypertherm, lea las instrucciones de seguridad del manual de su producto, del *Manual de seguridad y cumplimiento* (80669C), del *Manual de seguridad y cumplimiento en corte con chorro de agua* (80943C) y del *Manual de advertencias de radiofrecuencia* (80945C).

Pueden venir copias de los manuales en formato electrónico e impreso junto con el producto. También se pueden obtener copias de los manuales, en todos los idiomas disponibles para cada manual, de la "Biblioteca de documentos" en www.hypertherm.com.

ET (EESTI/ESTONIAN)

HOIATUS! Enne Hyperthermi mis tahes seadme kasutamist lugege läbi toote kasutusjuhendis olevad ohutusjuhised ning *Ohutus- ja vastavusjuhend* (80669C), *Veejoo ohutuse ja vastavuse juhend* (80943C) ja *Raadiosageduse hoiatusjuhend* (80945C). Ohutusjuhiste eiramine võib põhjustada vigastusi ja kahjustada seadmeid.

Juhiste koopiad võivad olla tootega kaasas elektroonilises ja trükivormingus. Juhiste koopiad kõigis iga käsiraamatu jaoks saadaolevas keeles saate hankida ka „Documents library (dokumentide raamatukogust)“ lehel www.hypertherm.com.

FI (SUOMI/FINNISH)

VAROITUS! Ennen minkään Hypertherm-laitteen käyttöä lue tuotteen käyttöoppaassa olevat turvallisuusohjeet, *turvallisuuden ja vaatimustenmukaisuuden käsikirja* (80669C), *vesileikkauksen turvallisuuden ja vaatimustenmukaisuuden käsikirja* (80943C) ja *radiotaajuusvaroitusten käsikirja* (80945C).

Käyttöoppaiden kopiot voivat olla tuotteen mukana elektronisessa ja tulostetussa muodossa. Voit saada käyttöoppaiden kopiot kaikilla kielillä "latauskirjastosta", joka on osoitteessa www.hypertherm.com.

FR (FRANÇAIS/FRENCH)

AVERTISSEMENT! Avant d'utiliser tout équipement Hypertherm, lire les consignes de sécurité du manuel de votre produit, du *Manuel de sécurité et de conformité* (80669C), du *Manuel de sécurité et de conformité du jet d'eau* (80943C) et du *Manuel d'avertissement relatif aux radiofréquences* (80945C).

Des copies de ces manuels peuvent accompagner le produit en format électronique et papier. Vous pouvez également obtenir des copies de chaque manuel dans toutes les langues disponibles à partir de la « Bibliothèque de documents » sur www.hypertherm.com.

GR (ΕΛΛΗΝΙΚΑ/GREEK)

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Πριν θέσετε σε λειτουργία οποιονδήποτε εξοπλισμό της Hypertherm, διαβάστε τις οδηγίες ασφαλείας στο εγχειρίδιο του προϊόντος και στο *εγχειρίδιο ασφαλείας και συμμόρφωσης* (80669C), στο *εγχειρίδιο ασφαλείας και συμμόρφωσης του waterjet* (80943C) και στο *εγχειρίδιο προειδοποιήσεων για τις ραδιοσυχνότητες* (80945C).

Αντίγραφο των εγχειριδίων μπορεί να συνοδεύουν το προϊόν σε ηλεκτρονική και έντυπη μορφή. Μπορείτε, επίσης, να λάβετε αντίγραφο των εγχειριδίων σε όλες τις γλώσσες που διατίθενται για κάθε εγχειρίδιο από την ψηφιακή βιβλιοθήκη εγγράφων (Documents library) στη διαδικτυακή τοποθεσία www.hypertherm.com.

HU (MAGYAR/HUNGARIAN)

VIGYÁZAT! Mielőtt bármilyen Hypertherm berendezést üzemeltetne, olvassa el a biztonsági információkat a termék kézikönyvében, a *Biztonsági és szabálykövetési kézikönyvben* (80669C), a *Vízugaras biztonsági és szabálykövetési kézikönyvben* (80943C) és a *Rádiófrekvenciás figyelmeztetéseket tartalmazó kézikönyvben* (80945C).

A termékhez a kézikönyv példányai elektronikus és nyomtatott formában is mellékelve lehetnek. A kézikönyvek példányai (minden nyelven) a www.hypertherm.com weboldalon a „Documents library” (Dokumentum könyvtár) részben is beszerezhető.

ID (BAHASA INDONESIA/INDONESIAN)

PERINGATAN! Sebelum mengoperasikan peralatan Hypertherm, bacalah petunjuk keselamatan dalam manual produk Anda, *Manual Keselamatan dan Kepatuhan* (80669C), *Manual Keselamatan dan Kepatuhan Jet Air* (80943C), dan *Manual Peringatan Frekuensi Radio* (80945C). Kegagalan mengikuti petunjuk keselamatan dapat menyebabkan cedera pribadi atau kerusakan pada peralatan.

Produk mungkin disertai salinan manual dalam format elektronik maupun cetak. Anda juga dapat memperoleh salinan manual, dalam semua bahasa yang tersedia untuk setiap manual, dari "Perpustakaan dokumen" di www.hypertherm.com.

IT (ITALIANO/ITALIAN)

AVVERTENZA! Prima di usare un'attrezzatura Hypertherm, leggere le istruzioni sulla sicurezza nel manuale del prodotto, nel *Manuale sulla sicurezza e la conformità* (80669C), nel *Manuale sulla sicurezza e la conformità Waterjet* (80943C) e nel *Manuale di avvertenze sulla radiofrequenza* (80945C).

Il prodotto può essere accompagnato da copie elettroniche e cartacee del manuale. È anche possibile ottenere copie del manuale, in tutte le lingue disponibili per ogni manuale, dall' "Archivio documenti" all'indirizzo www.hypertherm.com.

JA (日本語/JAPANESE)

警告! Hypertherm 機器を操作する前に、この製品説明書にある安全情報、「安全とコンプライアンスマニュアル」(80669C)、「ウォータージェット」の安全とコンプライアンス」(80943C)、「高周波警告」(80945C)をお読みください。

説明書のコピーは、電子フォーマット、または印刷物として製品に同梱されています。各説明書は、www.hypertherm.com の「ドキュメントライブラリ」から各言語で入手できます。

KO (한국어/KOREAN)

경고! Hypertherm 장비를 사용하기 전에 제품 설명서와 안전 및 규정 준수 설명서(80669C), 워터젯 안전 및 규정 준수 설명서(80943C) 그리고 무선 주파수 경고 설명서(80945C)에 나와 있는 안전 지침을 읽으십시오.

전자 형식과 인쇄된 형식으로 설명서 사본이 제품과 함께 제공될 수 있습니다. www.hypertherm.com 의 'Documents library (문서 라이브러리)' 에서도 모든 언어로 이용할 수 있는 설명서 사본을 얻을 수 있습니다.

NE (NEDERLANDS/DUTCH)

WAARSCHUWING! Lees voordat u Hypertherm-apparatuur gebruikt de veiligheidsinstructies in de producthandleiding, in de *Veiligheids- en nalevingshandleiding* (80669C) in de *Veiligheids- en nalevingshandleiding voor waterstralen* (80943C) en in de *Waarschuwingshandleiding radiofrequentie* (80945C).

De handleidingen kunnen in elektronische en gedrukte vorm met het product worden meegeleverd. De handleidingen, elke handleiding beschikbaar in alle talen, zijn ook verkrijgbaar via de "Documentenbibliotheek" op www.hypertherm.com.

NO (NORSK/NORWEGIAN)

ADVARSEL! Før du bruker noe Hypertherm-utstyr, må du lese sikkerhetsinstruksjonene i produktets håndbok, *håndboken om sikkerhet og samsvar* (80669C), *håndboken om vannjet sikkerhet og samsvar* (80943C), og *håndboken om radiofrekvensadvarsler* (80945C).

Eksemplarer av håndbøkene kan medfølge produktet i elektroniske og trykte utgaver. Du kan også få eksemplarer av håndbøkene i alle tilgjengelige språk for hver håndbok fra dokumentbiblioteket på www.hypertherm.com.

PL (POLSKI/POLISH)

OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem obsługi jakiegokolwiek systemu firmy Hypertherm należy się zapoznać z instrukcjami bezpieczeństwa zamieszczonymi w podręczniku produktu, w *podręczniku bezpieczeństwa i zgodności* (80669C), *podręczniku bezpieczeństwa i zgodności systemów strumienia wody* (80943C) oraz *podręczniku z ostrzeżeniem o częstotliwości radiowej* (80945C).

Do produktu mogą być dołączone kopie podręczników w formie elektronicznej i drukowanej. Kopie podręczników, w każdym udogodnionym języku, można również znaleźć w „Bibliotece dokumentów” pod adresem www.hypertherm.com.

PT (PORTUGUÊS/PORTUGUESE)

ADVERTÊNCIA! Antes de operar qualquer equipamento Hypertherm, leia as instruções de segurança no manual do seu produto, no *Manual de Segurança e de Conformidade* (80669C), no *Manual de Segurança e de Conformidade do Waterjet* (80943C) e no *Manual de Advertência de radiofrequência* (80945C).

Cópias dos manuais podem acompanhar os produtos nos formatos eletrônico e impresso. Também é possível obter cópias dos manuais em todos os idiomas disponíveis para cada manual na "Biblioteca de documentos" em www.hypertherm.com.

RO (ROMÂNĂ/ROMANIAN)

AVERTIZARE! Înainte de utilizarea oricărui echipament Hypertherm, citiți instrucțiunile de siguranță din manualul produsului, *manualul de siguranță și conformitate* (80669C), *manualul de siguranță și conformitate Waterjet* (80943C) și din *manualul de avertizare privind radiofrecvența* (80945C).

Produsul poate fi însoțit de copii ale manualului în format tipărit și electronic. De asemenea, dumneavoastră puteți obține copii ale manualelor, în toate limbile disponibile pentru fiecare manual, din cadrul secțiunii „Biblioteca de documente” aflată pe site-ul www.hypertherm.com.

RU (РУССКИЙ/RUSSIAN)

БЕРЕГИСЬ! Перед работой с любым оборудованием Hypertherm ознакомьтесь с инструкциями по безопасности, представленными в руководстве, которое поставляется вместе с продуктом, в *Руководстве по безопасности и соответствию* (80669C), в *Руководстве по безопасности и соответствию для водоструйной резки* (80943C) и *Руководстве по предупреждению о радиочастотном излучении* (80945C).

Копии руководств, которые поставляются вместе с продуктом, могут быть представлены в электронном и бумажном виде. Копии руководств на всех языках, на которые переведено то или иное руководство, можно также загрузить в разделе «Библиотека документов» на веб-сайте www.hypertherm.com.

SK (SLOVENČINA/SLOVAK)

VÝSTRAHA! Pred použitím akéhokoľvek zariadenia od spoločnosti Hypertherm si prečítajte bezpečnostné pokyny v návode na obsluhu vášho zariadenia a v *Manuáli o bezpečnosti a súlade s normami* (80669C), *Manuáli o bezpečnosti a súlade s normami pre systém rezania vodou* (80943C) a v *Manuáli s informáciami o rádiových frekvenciách* (80945C).

Kópia návodu, ktorá je dodávaná s produktom, môže mať elektronickú alebo tlačnú podobu. Kópie návodov, vo všetkých dostupných jazykoch, sú k dispozícii aj v sekcii z „knížnice Dokumenty“ na www.hypertherm.com.

SL (SLOVENŠČINA/SLOVENIAN)

OPOZORILO! Pred uporabo katerekoli Hyperthermove opreme preberite varnostna navodila v priročniku vašega izdelka, v *Priročniku za varnost in skladnost* (80669C), v *Priročniku za varnost in skladnost sistemov rezanja z vodnim curkom* (80943C) in v *Priročniku Opozorilo o radijskih frekvencah* (80945C).

Izdelku so lahko priloženi izvodi priročnikov v elektronski ali tiskani obliki. Izvode priročnikov v vseh razpoložljivih jezikih si lahko prenesete tudi iz knjižnice dokumentov "Documents library" na naslovu www.hypertherm.com.

SR (SRPSKI/SERBIAN)

UPOZORENJE! Pre rukovanja bilo kojom Hyperthermovom opremom pročitajte uputstva o bezbednosti u svom priručniku za proizvod, *Priručniku o bezbednosti i usaglašenosti* (80669C), *Priručniku o bezbednosti i usaglašenosti Waterjet tehnologije* (80943C) i *Priručniku sa upozorenjem o radio-frekvenciji* (80945C).

Može se dogoditi da kopije priručnika prate proizvod u elektronskom i štampanom formatu. Takođe možete da pronadete kopije priručnika, na svim jezicima koji su dostupni za svaki od priručnika, u "Biblioteci dokumenata" ("Documents library") na www.hypertherm.com.

SV (SVENSKA/SWEDISH)

VARNING! Läs häftet säkerhetsinformationen i din produkts *säkerhets- och efterlevnadsmanual* (80669C), *säkerhets- och efterlevnadsmanualen för Waterjet* (80943C) och *varningsmanualen för radiofrekvenser* (80945C) för viktig säkerhetsinformation innan du använder eller underhåller Hypertherm-utrustning.

Kopior av manualen kan medfölja produkten i elektronisk och tryckform. Du hittar även kopior av manualerna i alla tillgängliga språk i dokumentbiblioteket (Documents library) på www.hypertherm.com.

TH (ภาษาไทย/THAI)

คำเตือน! ก่อนการใช้งานอุปกรณ์ของ Hypertherm ทั้งหมด โปรดอ่านคำแนะนำด้านความปลอดภัยในคู่มือการใช้สินค้า คู่มือด้านความปลอดภัยและการปฏิบัติตาม (80669C), คู่มือด้านความปลอดภัยและการปฏิบัติตามสำหรับการใช้หัวตัดระบบวอเตอร์เจ็ต (80943C) และ คู่มือคำเตือนเกี่ยวกับความถี่วิทยุ (80945C) การไม่ปฏิบัติตามคำแนะนำด้านความปลอดภัยอาจส่งผลให้เกิดการบาดเจ็บหรือเกิดความเสียหายต่ออุปกรณ์

สินค้าอาจมีสำเนาคู่มือในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์และแบบสิ่งพิมพ์แนบมาด้วย นอกจากนี้ คุณสามารถขอรับสำเนาคู่มือแต่ละประเภทเป็นภาษาต่าง ๆ ที่มีให้ใช้งานได้ที่ “คลังเอกสาร” ในเว็บไซต์ www.hypertherm.com

TR (TÜRKÇE/TURKISH)

UYARI! Bir Hypertherm ekipmanını çalıştırmadan önce, ürününüzün kullanım kılavuzunda, *Güvenlik ve Uyumluluk Kılavuzu'nda* (80669C), *Su Jeti Güvenlik ve Uyumluluk Kılavuzu'nda* (80943C) ve *Radyo Frekansı Uyarısı Kılavuzu'nda* (80945C) yer alan güvenlik talimatlarını okuyun.

Kılavuzların kopyaları, elektronik ve basılı formatta ürünle birlikte verilebilir. Her biri tüm dillerde yayınlanan kılavuzların kopyalarını www.hypertherm.com adresindeki “Documents library” (Dosyalar kitaplığı) başlığından da elde edebilirsiniz.

VI (TIẾNG VIỆT/VIETNAMESE)

CẢNH BÁO! Trước khi vận hành bất kỳ thiết bị Hypertherm nào, hãy đọc các hướng dẫn an toàn trong hướng dẫn sử dụng sản phẩm của bạn, *Sổ tay An toàn và Tuân thủ* (80669C), *Sổ tay An toàn và Tuân thủ Tia nước* (80943C), và *Hướng dẫn Cảnh báo Tần số Vô tuyến* (80945C). Không tuân thủ các hướng dẫn an toàn có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc hư hỏng thiết bị.

Bản sao của các hướng dẫn sử dụng có thể đi kèm sản phẩm ở định dạng điện tử và bản in. Bạn cũng có thể lấy bản sao của các hướng dẫn sử dụng, thuộc tất cả các ngôn ngữ hiện có cho từng hướng dẫn sử dụng, từ “Thư viện tài liệu” tại địa chỉ www.hypertherm.com.

ZH-CN (简体中文/CHINESE SIMPLIFIED)

警告！在操作任何海宝设备之前，请阅读产品手册、《安全和法规遵守手册》(80669C)、《水射流安全和法规遵守手册》(80943C)以及《射频警告手册》(80945C)中的安全操作说明。

随产品提供的手册可能提供电子版和印刷版两种格式。您也可从“Documents library”（文档资料库）中获取每本手册所有可用语言的副本，网址为 www.hypertherm.com。

ZH-TW (繁體中文/CHINESE TRADITIONAL)

警告！在操作任何 Hypertherm 設備前，請先閱讀您產品手冊內的安全指示，包括《安全和法規遵從手冊》(80669C)、《水刀安全和法規遵從手冊》(80943C)，以及《無線電頻率警示訊號手冊》(80945C)。

手冊複本可能以電子和印刷格式隨附產品提供。您也可以在此 www.hypertherm.com 的「文檔資料庫」內獲取所有手冊的多語種複本。

Contenidos

Compatibilidad Electromagnética (ECM)	13
Introducción	13
Instalación y uso.....	13
Evaluación del área	13
Métodos para reducir las emisiones	13
Red eléctrica	13
Mantenimiento de los equipos de corte.....	13
Cables de corte	13
Conexión equipotencial	13
Puesta a tierra de la pieza a cortar.....	14
Apantallamiento y blindaje	14
Garantía	15
Atención.....	15
Generalidades	15
Indemnización por patente	15
Limitación de responsabilidad	15
Códigos locales y nacionales	16
Límite máximo de responsabilidad.....	16
Seguro.....	16
Transferencia de derechos.....	16
Cobertura de garantía para productos de chorro de agua.....	16
Producto.....	16
Cobertura de piezas	16

Tablas de corte.....	17
Descripción general	17
Tiempo de retardo de perforación.....	17
Altura de perforación y altura de transferencia	18
La compensación de sangría	18
Categoría de corte.....	18
Voltaje del arco	18
Procesos ventilados HyDefinition® inox (HDi)	18
Cómo usar las tablas de corte	19
Tablas de corte de posición estándar de corte, marcado y perforación.....	19
Espesor del núcleo del proceso (PCT).....	19
Categorías de procesos.....	19
Corte en bisel.....	20
Voltaje del arco	20
Ajuste de perforación.....	21
Selección de proceso.....	24
Cómo usar las ID de procesos para acceder a los ajustes óptimos	24
Cómo instalar los consumibles	25
Cómo instalar la antorcha en el receptáculo de la antorcha	27
Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – sobre el agua	29
Acero al carbono – 30 A – Plasma O ₂ / protección O ₂ – sobre el agua (Core™, VWI™, OptiMix™)	29
Acero al carbono - 50 A - Plasma O ₂ /protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	31
Acero al carbono – 80 A – Plasma O ₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)	33
Acero al carbono – 130 A – Plasma O ₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	35
Acero al carbono – 170 A – Plasma O ₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	37
Acero al carbono – 220 A – Plasma O ₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	39
Acero al carbono – 300 A – Plasma O ₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	41
Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – sobre el agua	43
Acero inoxidable – 40 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi.....	43
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agu (Core, VWI, OptiMix) HDi.....	45
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi	47
Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N ₂ – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi.....	48
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi.....	50
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi	52
Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N ₂ – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi.....	53
Acero inoxidable – 130 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi.....	55
Acero inoxidable – 130A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI and OptiMix) HDi.....	57
Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N ₂ – sobre el agua (OptiMix) HDi.....	58
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi.....	60
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi.....	62
Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N ₂ – sobre el agua (OptiMix) HDi.....	63
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)	65
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix)	67
Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N ₂ – sobre el agua (OptiMix)	69
Tablas de corte para procesos no ferrosos (aluminio) – sobre el agua	71
Aluminio – 40 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	71
Aluminio - 40 A - Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core).....	73
Aluminio – 60 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	75
Aluminio – 60 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	76
Aluminio – 60 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	78
Aluminio – 80 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	79

Aluminio – 80 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	80
Aluminio – 80 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	82
Aluminio – 130 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	84
Aluminio – 130 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	86
Aluminio – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N ₂ – sobre el agua (OptiMix).....	87
Aluminio – 170 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	89
Aluminio – 170 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	91
Aluminio – 170 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	93
Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N ₂ – sobre el agua (OptiMix).....	94
Aluminio – 300 A – Plasma N ₂ / protección N ₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	96
Aluminio – 300 A – Plasma N ₂ / protección H ₂ O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	98
Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N ₂ – sobre el agua (OptiMix).....	100
Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – bajo el agua.....	102
Acero al carbono – 80 A – Plasma O ₂ / protección aire (Core, VWI, OptiMix).....	102
Acero al carbono – 130 A – Plasma O ₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	104
Acero al carbono – 170 A – Plasma O ₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	106
Acero al carbono – 220 A – Plasma O ₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	107
Acero al carbono – 300 A – Plasma O ₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	108
Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – bajo el agua.....	109
Acero inoxidable – 80 A – N ₂ Plasma / protección N ₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	109
Acero inoxidable – 80 A – N ₂ Plasma / protección H ₂ O – bajo el agua (VWI, OptiMix).....	111
Acero inoxidable – 130 A – N ₂ Plasma / protección N ₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	112
Acero inoxidable – 130 A – N ₂ Plasma / protección H ₂ O – bajo el agua (VWI, OptiMix).....	113
Acero inoxidable – 170 A – N ₂ Plasma / protección H ₂ O – bajo el agua (VWI, OptiMix).....	114
Acero inoxidable – 170 A – N ₂ Plasma / protección N ₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	115
Acero inoxidable – 300 A – N ₂ Plasma / protección N ₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	116
Acero inoxidable – 300 A – N ₂ Plasma / protección H ₂ O – bajo el agua (VWI, OptiMix).....	117
Geometría de antorcha para corte biselado.....	118

Introducción

Los equipos Hypertherm con la marca CE se fabrican en cumplimiento de la norma EN60974-10. Estos equipos deberán instalarse y utilizarse de acuerdo con la información a continuación para alcanzar la compatibilidad electromagnética.

Los límites exigidos por la EN60974-10 tal vez no sean los adecuados para eliminar por completo la interferencia cuando el equipo afectado esté en las cercanías inmediatas o tenga un alto grado de sensibilidad. En tales casos, posiblemente sea necesario emplear otras medidas para reducir la interferencia.

Este equipo de corte fue diseñado para usarse solamente en un entorno industrial.

Instalación y uso

El usuario es responsable de instalar y utilizar el equipo de plasma de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

Si se detectaran perturbaciones electromagnéticas, será responsabilidad del usuario resolver la situación con la asistencia técnica del fabricante. En algunos casos, esta medida remedial puede ser tan simple como poner a tierra el circuito de corte; consulte *Puesta a tierra de la pieza a cortar*. En otros casos, pudiera implicar construir una pantalla electromagnética rodeando la fuente de energía y el trabajo completo con filtros de entrada comunes. En todos los casos, las perturbaciones electromagnéticas se deben reducir hasta el punto en que dejen de ser problemáticas.

Evaluación del área

Antes de instalar los equipos, el usuario deberá hacer una evaluación de los posibles problemas electromagnéticos en el área circundante. Se deberá tener en cuenta lo siguiente:

- a. Otros cables de alimentación, cables de control, cables de señales y teléfonos; por encima, por debajo y contiguos a los equipos de corte.
- b. Receptores y transmisores de radio y televisión.
- c. Computadoras y otros equipos de control.
- d. Equipos críticos de seguridad, por ejemplo, protectores de equipos industriales.
- e. La salud de las personas en los alrededores, por ejemplo el uso de marcapasos y aparatos auditivos.
- f. Los equipos usados para calibración y medición.
- g. La inmunidad de otros equipos del entorno. Los usuarios deberán garantizar que los demás equipos que se estén usando en el entorno sean compatibles. Esto posiblemente necesite medidas de protección adicionales.
- h. Los horarios en que se llevará a cabo el corte o las demás actividades.

Las dimensiones del área circundante a considerar dependerán de la estructura de la edificación y de las demás actividades que se lleven a cabo. El área circundante puede extenderse más allá de los límites de las instalaciones.

Métodos para reducir las emisiones

Red eléctrica

Los equipos de corte deben estar conectados a la red eléctrica conforme a las recomendaciones del fabricante. Si se producen interferencias, posiblemente sea necesario adoptar otras precauciones, como el filtrado de la red eléctrica.

Se deberá considerar la posibilidad de apantallar el cable de alimentación de los equipos de corte instalados permanentemente con tubos metálicos o equivalentes. El apantallamiento deberá tener continuidad eléctrica en toda su longitud. Dicho apantallamiento deberá estar conectado a la red eléctrica de corte, de modo que se mantenga un buen contacto eléctrico entre el tubo y la envolvente de la fuente de energía de corte.

Mantenimiento de los equipos de corte

Los equipos de corte deben recibir mantenimiento periódicamente de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Todas las puertas y tapas para el acceso y servicio deberán estar debidamente cerradas y sujetas cuando los equipos de corte estén funcionando. Los equipos de corte no se podrán modificar de ninguna manera, excepto como lo prescriben y lo establecen las instrucciones escritas del fabricante. Por ejemplo, los explosores de cebado del arco y los dispositivos de estabilización deberán ajustarse y mantenerse de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.

Cables de corte

Los cables de corte deberán mantenerse tan cortos como sea posible y colocarse bien próximos, tendidos al nivel o cerca del nivel del suelo.

Conexión equipotencial

Se deberá considerar la conexión de todos los componentes metálicos de la instalación de corte e instalaciones contiguas.

No obstante, los componentes metálicos conectados a la pieza a cortar aumentarán el riesgo de electrocución al operador si toca estos componentes al mismo tiempo que el electrodo (la boquilla, para los cabezales láser).

El operador deberá estar aislado de todos los componentes metálicos así conectados.

Puesta a tierra de la pieza a cortar

Donde la pieza a cortar no esté conectada a tierra para seguridad eléctrica o debido a su tamaño y posición, por ejemplo, el casco de una nave o una estructura de acero, una conexión a tierra de la pieza a cortar puede reducir las emisiones en algunos, pero no en todos los casos. Se deberá tener cuidado de evitar la conexión a tierra de la pieza a cortar que aumente el riesgo de lesiones a los usuarios o daños a otros equipos eléctricos. Donde sea necesario, la conexión a tierra de la pieza a cortar deberá ser directa, pero en algunos países que no permiten la conexión directa, la conexión deberá lograrse mediante capacitancias adecuadas, seleccionadas conforme a las regulaciones nacionales.

Nota: el circuito de corte puede o no estar puesto a tierra por motivos de seguridad. Los cambios a las configuraciones de tierra solamente deberá autorizarlos una persona competente, capaz de evaluar si los mismos aumentarán el riesgo de lesiones, por ejemplo, permitir el retorno en paralelo de la corriente de corte, lo que puede dañar los circuitos a tierra de otros equipos. En la Parte 9 de la norma IEC 60974-9, Arc Welding Equipment: Installation and Use (Instalación y utilización de equipos de soldadura de arco), se ofrece más orientación al respecto.

Apantallamiento y blindaje

El apantallamiento y blindaje selectivos de otros cables y equipos del área circundante pueden aliviar los problemas de interferencias. En el caso de aplicaciones especiales es posible considerar el mallado de toda la instalación de corte por plasma.

Atención

Las piezas originales Hypertherm son las piezas de repuesto recomendadas por la fábrica para los sistemas Hypertherm. Cualquier daño o lesión producidos por el uso de piezas que no sean originales de Hypertherm no estarán cubiertos por la garantía y se considerarán como un uso incorrecto del producto Hypertherm.

Usted es el único responsable del uso seguro del producto. Hypertherm no garantiza ni puede garantizar el uso seguro del producto en su entorno.

Generalidades

Hypertherm, Inc. garantiza que sus productos no tendrán defectos de materiales ni de fabricación por el tiempo específico establecido en este documento y conforme a lo siguiente: si se notifica a Hypertherm de un defecto (i) relacionado con la fuente de energía plasma en el término de los dos (2) años siguientes a la fecha de envío, con excepción de las fuentes de energía marca Powermax, cuyo plazo será de tres (3) años a partir de la fecha de envío, (ii) relacionado con la antorcha y sus cables y mangueras, en el transcurso del año (1) siguiente a la fecha de envío, con excepción de la antorcha corta HPRXD con conjunto de cables y mangueras integrado, el que será un período de seis (6) meses a partir de la fecha de envío y, con respecto a los conjuntos elevadores de antorcha, en el transcurso del año (1) siguiente a la fecha de envío y con respecto a los productos Automation, un año (1) a partir de la fecha de envío, con la excepción de los CNC EDGE Connect, EDGE Connect T, EDGE Connect TC, EDGE Pro, EDGE Pro Ti, MicroEDGE Pro y el ArcGlide THC, cuyo plazo deberá ser de dos (2) años a partir de la fecha de envío y (iii) con respecto a los componentes del láser de fibra óptica HyIntensity, en el transcurso de (2) años a partir de la fecha de envío, con la excepción de los cabezales láser y la óptica de salida, cuyo plazo será de un (1) año a partir de la fecha de envío.

Todos los motores, accesorios para motores, alternadores y accesorios para alternadores fabricados por terceros están cubiertos por las garantías de los respectivos fabricantes y no están cubiertos por esta garantía.

Esta garantía no se aplicará a ninguna fuente de energía marca Powermax que se haya usado con convertidores de fases. Además, Hypertherm no garantiza ningún sistema dañado a consecuencia de la mala calidad de la energía, ya sea por convertidores de fases o por la línea de alimentación eléctrica. Esta garantía no se aplica a ningún producto que haya sido mal instalado, modificado o dañado de otro modo.

Hypertherm ofrece como único y exclusivo recurso la reparación, el reemplazo o el ajuste del producto, si y solo si, se apela debidamente a la garantía y la misma es aplicable tal como se estipula en este documento. Hypertherm, a su exclusiva discreción, reparará, reemplazará o ajustará sin cargo alguno los productos defectuosos cubiertos por esta garantía, los cuales se devolverán, con la autorización previa de Hypertherm (que no se negará injustificadamente) y bien embalados, al centro de operaciones de Hypertherm en Hanover, New Hampshire, o a instalaciones de reparación autorizadas por Hypertherm, con todos los costos, seguro y transporte prepagados por el cliente. Hypertherm

no será responsable de ninguna reparación, reemplazo ni ajuste de productos cubiertos por esta garantía, a menos que se hagan en cumplimiento de lo establecido en el párrafo anterior y con el consentimiento previo y por escrito de Hypertherm.

La garantía definida anteriormente es exclusiva y reemplaza a todas las demás garantías expresas, implícitas, estatutarias o de otro tipo relacionadas con los productos o los resultados que pueden obtenerse con ellos, y a todas las garantías o condiciones implícitas de calidad o comercialización o aptitud para un propósito determinado, o contra violaciones de derechos de terceros. Lo anterior constituirá el único y exclusivo recurso de cualquier incumplimiento de esta garantía por parte de Hypertherm.

Los distribuidores o fabricantes originales pueden ofrecer garantías diferentes o adicionales, pero ellos no están autorizados a brindarle a usted ninguna protección de garantía adicional ni hacerle ninguna representación que pretenda ser vinculante para Hypertherm.

Indemnización por patente

Con la única excepción de los casos de productos no fabricados por Hypertherm, o fabricados por una persona no perteneciente a Hypertherm y que no cumpla estrictamente las especificaciones de Hypertherm y, en casos de diseños, procesos, fórmulas o combinaciones que no haya desarrollado o se pretenda que haya desarrollado Hypertherm, Hypertherm tendrá derecho a defender o transar, a su cuenta y cargo, cualquier demanda o procedimiento entablado en contra de usted que alegue que el uso del producto Hypertherm, por su cuenta y no en combinación con ningún otro producto no provisto por Hypertherm, viola la patente de algún tercero. Usted deberá notificar a Hypertherm con prontitud al recibir notificación de cualquier demanda o amenaza de demanda relacionada con cualquier supuesta violación de estas características (y, en cualquier caso, nunca después de los catorce [14] días siguientes a tener conocimiento de cualquier demanda o amenaza de demanda); la obligación de Hypertherm a defender dependerá de que Hypertherm tenga total control de la defensa de la demanda, y reciba la cooperación y la asistencia de la parte indemnizada.

Limitación de responsabilidad

Hypertherm no será responsable en ningún caso ante ninguna persona o entidad de ningún daño incidental, emergente directo, indirecto, punitivo o ejemplares (incluido, entre otros, la pérdida de ganancias) sin importar que tal responsabilidad se base en incumplimiento de contrato, responsabilidad extracontractual, responsabilidad estricta, incumplimiento de garantía, incumplimiento de objetivo esencial o cualquier otro, incluso si se advirtió de la posibilidad de que ocurrieran dichos daños. Hypertherm no será responsable de ninguna pérdida del Distribuidor basada en el tiempo de inactividad, pérdida de producción o pérdida de ganancias. Es la intención del Distribuidor y de Hypertherm que esta disposición sea interpretada por un tribunal como la limitación más amplia de responsabilidad acorde con la ley aplicable.

Códigos locales y nacionales

Los códigos locales y nacionales que regulan la plomería y las instalaciones eléctricas tendrán precedencia sobre cualquiera de las instrucciones incluidas en este manual. En ningún caso Hypertherm será responsable por lesiones personales o daños materiales ocasionados por cualquier violación de códigos o prácticas de trabajo deficientes.

Límite máximo de responsabilidad

La responsabilidad de Hypertherm, de haberla, en ningún caso superará el monto total abonado por los productos que dieron origen a tal reclamación, ya sea que la responsabilidad se base en incumplimiento de contrato, responsabilidad extracontractual, responsabilidad estricta, incumplimiento de garantías, incumplimiento de objetivo esencial o cualquier otro por cualquier demanda, proceso judicial, pleito o procedimiento (ya sea de tribunal, de arbitraje, regulador o de cualquier otro) que surjan o estén relacionados con el uso de los productos.

Seguro

Usted tendrá y mantendrá en todo momento un seguro por los montos y tipos, y con la cobertura suficiente y apropiada, para defender y mantener a salvo a Hypertherm de los daños y perjuicios que surgieran de cualquier demanda entablada por el uso de los productos.

Transferencia de derechos

Usted puede transferir los derechos restantes que le otorgue el presente documento únicamente en relación con la venta de todos o casi todos los activos o capital social a un sucesor interesado que acepte regirse por todos los términos y condiciones de esta garantía. Usted conviene en notificar de ello a Hypertherm, por escrito y en el transcurso de los treinta (30) días anteriores a la transferencia, e Hypertherm se reserva el derecho de aprobarlo. De no notificar a tiempo a Hypertherm y buscar su aprobación conforme a lo establecido en este documento, se anulará y quedará sin efecto la garantía aquí establecida y usted ya no contará con ningún recurso ulterior contra Hypertherm en virtud de la garantía o de otra manera.

Cobertura de garantía para productos de chorro de agua

Producto	Cobertura de piezas
Bombas HyPrecision	27 meses a partir de la fecha de envío, o 24 meses a partir de la fecha de instalación certificada, o 4000 horas, lo que ocurra primero
Sistema de extracción de abrasivos PowerDredge	15 meses a partir de la fecha de envío, o 12 meses a partir de la fecha de instalación certificada, lo que ocurra primero
Sistema de reciclaje de abrasivos EcoSift	15 meses a partir de la fecha de envío, o 12 meses a partir de la fecha de instalación certificada, lo que ocurra primero
Dispositivos de medición de abrasivos	15 meses a partir de la fecha de envío, o 12 meses a partir de la fecha de instalación certificada, lo que ocurra primero
Accionadores de válvula de aire ON/OFF (encender/apagar)	15 meses a partir de la fecha de envío, o 12 meses a partir de la fecha de instalación certificada, lo que ocurra primero
Orificios diamante	600 horas de uso con filtro de dedal y cumplimiento de los requisitos de calidad de agua de Hypertherm

Las piezas consumibles no están cubiertas por esta garantía. Las piezas consumibles incluyen, pero no se limitan a, sellos de agua de alta presión, válvulas de retención, cilindros, válvulas de descarga, sellos de baja presión, tubería de alta presión, filtros de agua de baja y alta presión y bolsas de recolección de abrasivos. Todas las bombas, accesorios para bombas, tolvas y accesorios para tolvas, secador de caja, accesorios para secador de caja y accesorios de plomería fabricados por terceros están cubiertos por las garantías de los respectivos fabricantes y no están cubiertos por esta garantía.

Tablas de corte

Descripción general

Las tablas de corte de este manual se usan a modo de referencia. Vea las tablas de corte electrónicas que están en su Control Numérico por Computadora o interfaz web para obtener las opciones de selección de procesos más fiables.



Los gráficos en esta sección son solo a modo de referencia.

Las tablas de corte de Hypertherm están diseñadas para ofrecer la mejor calidad con un mínimo de escoria. Sin embargo, debido a las diferencias en las instalaciones y los materiales de los sistemas de corte, puede que sea necesario ajustar las configuraciones para obtener los resultados que desea.



Si tiene alguna consulta sobre cómo modificar los ajustes de proceso y las elecciones de consumibles, comuníquese con su proveedor de máquinas de corte o con el servicio técnico regional de Hypertherm.

Tiempo de retardo de perforación

Los tiempos de retardo de perforación que figuran en las tablas de corte se calculan con consumibles moderadamente desgastados. Si sus piezas consumibles tienen más o menos desgaste, puede que sea necesario ajustar las configuraciones para obtener los resultados que desea.



Los consumibles se deterioran naturalmente y por ende se desgastan. A medida que ocurre esto, aumenta el tiempo necesario para perforar la pieza a cortar.

Altura de perforación y altura de transferencia

Para la mayoría de los procesos, la antorcha transfiere el arco a la pieza a cortar desde la altura de perforación y luego avanza hasta la altura de corte después de que expira el retardo de perforación. En el caso de algunos de los materiales más gruesos que pueden ser perforados, la altura de transferencia se utiliza para posicionar la antorcha más cerca de la pieza a cortar. Esto crea un arco más confiable. Después de la transferencia del arco, la antorcha avanza hacia la altura de perforación para realizar la perforación, seguida por la altura de corte para el corte.

La compensación de sangría

Todas las tablas de corte incluyen los valores de compensación de sangría. Puede usar estos valores con un controlador para ajustar la trayectoria del corte y producir una pieza del tamaño deseado. Los valores de compensación de sangría que figuran en las tablas de corte se calculan con consumibles nuevos. Si sus piezas consumibles tienen más desgaste, puede que sea necesario cambiar los ajustes de compensación de sangría para obtener los resultados que desea.

Categoría de corte

Use la categoría de corte que aparece en las tablas de corte como ayuda para elegir el proceso que se adapte a sus necesidades, para obtener calidad de corte y velocidad según el tipo de material y el espesor.



Se recomienda el arranque desde el borde para los procesos que tienen una categoría de corte de 4 o 5.

Voltaje del arco

El voltaje del arco que figura en las tablas de corte es a modo de referencia y se calcula según una configuración promedio de sistema de corte. La longitud del conjunto de cables y mangueras puede influir en el voltaje del arco real. Si los conjuntos de cables y mangueras de su sistema de corte XPR son más cortos o más largos que el promedio, puede que sea necesario ajustar las configuraciones para obtener los resultados que desea.

Procesos ventilados HyDefinition® inox (HDI)

Las tablas de corte para procesos ventilados HyDefinition se desarrollan en acero inoxidable SAE grado 304L. En caso de cortar otros grados de acero inoxidable, posiblemente necesite hacer ajustes para obtener la mejor calidad de corte.



Si decide que es necesario modificar un ajuste preprogramado, use los comandos de compensación para hacer cambios incrementales en el valor original. No se recomienda la selección manual de ajustes de proceso.

Las tabla de corte para procesos ventilados HyDefinition se enumeran por amperaje.

Cómo usar las tablas de corte

Las tablas de corte electrónicas están disponibles en la pantalla de tabla de corte del CNC o la interfaz web XPR.



Para obtener información sobre cómo encontrar las tabla de corte electrónicas, consulte el manual de instrucciones que incluye su CNC.

En este manual hay disponibles tablas de corte impresas. Comienzan en página 29.



Las tablas de corte de este manual se usan a modo de referencia. Use siempre las tablas de corte electrónicas que están en su CNC o interfaz web XPR para obtener la información de selección de procesos más precisa y completa.

Tablas de corte de posición estándar de corte, marcado y perforación

Use las tablas de corte como guía sobre la selección de procesos, en especial si los ajustes de la ID de proceso no son satisfactorios para su aplicación.



Los ajustes preprogramados que incluye una ID de proceso están diseñados para brindar el mejor equilibrio entre calidad y productividad con consumibles que tienen un estado promedio.

Los resultados que usted espera de un proceso pueden influir en la selección del proceso. En algunos casos, la calidad de corte es importante. En otros casos, la velocidad es importante. A menudo, la mejor opción equilibra estos requisitos. (Ver [Selección de proceso](#) en la página 24.)

Espesor del núcleo del proceso (PCT)

La tabla de corte para cada proceso de corte contiene un rango de espesores posibles. Los ingenieros de procesos trabajan para optimizar el rango de espesores (categoría de proceso 1 para XPR). El rango óptimo se denomina espesor del núcleo del proceso (PCT). Los espesores mayores y menores que el PCT pueden dar resultados variados en relación con la calidad de corte, la velocidad de corte y la capacidad de perforación.

Categorías de procesos

Las tablas de corte XPR tienen hasta 5 categorías de procesos. Cada categoría tiene un número de categoría de proceso exclusivo (1 - 5) que se relaciona con el rendimiento que puede esperar cuando seleccione este proceso. El número de categoría de proceso para el proceso que usted elija cambia el equilibrio entre calidad-velocidad.

Para obtener los mejores resultados, Hypertherm recomienda que seleccione el número de categoría de proceso 1 cada vez que sea posible. La categoría 1 representa un espesor optimizado (o PCT) para ese proceso de corte con el mejor equilibrio general de calidad de corte y velocidad de corte.

[Tabla 1](#) en la página 21 describe los resultados que puede esperar con diferentes números de categoría de proceso.

Corte en bisel

Todos los procesos de consumibles pueden realizar cortes en bisel de hasta 52°. Elija los ajustes de corte en bisel (como la velocidad) en la tabla de corte, basándose en el espesor eficaz del corte en bisel real y el material.



Es probable que se deba compensar el voltaje del arco, según la altura de corte y el espesor que realmente sean más efectivos.

Para obtener los mejores resultados del corte en bisel, Hypertherm recomienda el uso de su tecnología True Bevel. Con la tecnología True Bevel, obtiene los ajustes de corte diseñados para los ángulos en bisel y tamaños de piezas deseados. Para más información, vea *Tecnología True Bevel - Tablas de corte compensación de bisel XPR (809890)* y [Geometría de antorcha para corte biselado](#) en la página 118.



Hypertherm recomienda una separación de 2,5 mm entre la antorcha y la pieza a cortar durante el corte en bisel.

Voltaje del arco

Los voltajes de arco proporcionados en las tablas de corte solo sirven a modo de referencia. Los voltajes de arco reales variarán con la configuración del sistema.

Ajuste de perforación

Los ajustes de perforación de las tablas de corte se basan en los ángulos de la posición estándar de la antorcha (en ángulo de 90° con la pieza a cortar).

Tabla 1 - Opciones de categorías de procesos y resultados esperados de calidad-velocidad para procesos ferrosos (acero al carbono)

Número de la categoría de procesos	Condición de la categoría de procesos	Descripción de la categoría	Calidad	Velocidad
Categoría 1	Espesor del núcleo del proceso (PCT)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte. ▪ El proceso se optimiza para este espesor. ▪ Espere velocidades de corte que varíen entre 2.030 mm/min - 3.810 mm/min (80 pulg./min - 150 pulg./min). ▪ En la mayoría de los casos, sin escoria. 	Muy buena	Muy buena
Categoría 2	Mayor espesor que el PCT	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Buena elección cuando la calidad del borde es más importante que la velocidad. ▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 2.030 mm/min (80 pulg./min). ▪ Espere algo de escoria a baja velocidad. 	Muy buena - excelente	Más baja
Categoría 3	Menor espesor que el PCT	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Buena elección cuando la velocidad es más importante que la calidad del borde. ▪ Espere velocidades de corte que sean superiores a 3.810 mm/min (150 pulg./min). ▪ En la mayoría de los casos, resultados sin escoria. 	Más baja	Más elevada
Categoría 4	Solo arranque desde el borde	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Se requiere arranque desde el borde. ▪ Se puede presentar algo de escoria gruesa a baja velocidad. 	Buena	Baja
Categoría 5	Corte de separación	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Es el espesor máximo para estos procesos. ▪ Se requiere arranque desde el borde. ▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 250 mm/min (10 pulg./min). ▪ La calidad del borde de corte puede ser rugosa. ▪ Se puede presentar escoria considerable. 	Muy baja	Muy baja



En general, Hypertherm recomienda procesos de bajo amperaje para obtener una mejor calidad del borde de corte, y procesos de amperaje más alto para obtener mejores cortes sin escoria. Cuando la velocidad sea más importante que la calidad, use un proceso de mayor amperaje. Ver las tablas de corte para orientación.

Tabla 2 - Opciones de categorías de proceso y resultados esperados de calidad-velocidad para procesos no ferrosos

Número de la categoría de procesos	Condición de la categoría de procesos	Descripción de la categoría	Calidad	Velocidad
Categoría 1	Espesor del núcleo del proceso (PCT)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cuando sea posible, seleccione la Categoría 1 para obtener calidad del borde y velocidad óptimas con mínima escoria. ▪ El proceso se optimiza para este espesor. ▪ Espere velocidades de corte que varíen entre 1016 mm/min-3048 mm/min (40 pulg./min-120 pulg./min). ▪ En la mayoría de los casos, sin escoria. 	Muy buena – excelente	Muy buena
Categoría 2	Mayor espesor que el PCT	<ul style="list-style-type: none"> ▪ En la mayoría de las situaciones, puede esperar bordes de corte recto con bordes superiores afilados. ▪ Es posible obtener un color de borde más oscuro con acero inoxidable. ▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 1016 mm/min (40 pulg./min). ▪ Se puede presentar algo de escoria. 	Buena – muy buena	Más baja
Categoría 3	Menor espesor que el PCT	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Seleccione la Categoría 3 cuando la velocidad sea más importante que la calidad del borde. ▪ Espere velocidades de corte que sean superiores a 3048 mm/min (120 pulg./min). ▪ Se puede presentar algo de escoria. 	Más baja	Más elevada
Categoría 4	Solo arranque desde el borde	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Se requiere arranque desde el borde. ▪ Es posible obtener un color de borde más oscuro con acero inoxidable. ▪ Se puede presentar algo de escoria gruesa. 	Bueno	Baja
Categoría 5	Corte de separación	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Es el espesor máximo para estos procesos. ▪ Se requiere arranque desde el borde. ▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 250 mm/min (10 pulg./min). ▪ La calidad del borde de corte puede ser rugosa. ▪ Se puede presentar escoria considerable. ▪ Quizás se necesiten emplear técnicas de corte para metal grueso. 	Muy baja	Muy baja



En general, Hypertherm recomienda los procesos sin escoria. La escoria en procesos no ferrosos es difícil de quitar. Según la consola de conexión de gas, el sistema de corte XPR ofrece los siguientes procesos de corte no ferroso: Aire/Aire, N₂/N₂, N₂/H₂O, F5/N₂ y gas de combustible mixto/N₂. Ver las tablas de corte para orientación.

Tabla 3 – Recomendaciones de procesos para calidad de corte en base al espesor y el tipo de metal no ferroso

Espesor del metal		Tipo de metal	
Métrico (mm)	Imperial (pulg.)	Acero inoxidable	Aluminio
1	0.036	40 A N ₂ /N ₂	40 A Aire/Aire
3	0.105		
3,5	0.125	60 A N ₂ /N ₂	60 A Aire/Aire
5	0.188		60 A N ₂ /N ₂
6	0.250	80 A F5/N ₂	80 A N ₂ /H ₂ O
10	0.375		
12	0.500	130 A H ₂ -mixto/N ₂	130 A N ₂ /H ₂ O
16	0.625	170 A H ₂ -mixto/N ₂	170 A N ₂ /H ₂ O
20	0.750	300 A H ₂ -mixto/N ₂	
25	1.000		
50	2.000		
75	3.000		-

Selección de proceso

Todos los procesos de corte XPR tienen un número de identificación de proceso exclusivo (ID de proceso). Cada ID de proceso corresponde a un conjunto específico de valores preprogramados en la base de datos de la tabla de corte en la memoria de la fuente de energía de plasma.

Los procesos de la base de datos se pueden seleccionar por:

- Tipo de material y espesor
- Corriente de corte
- Tipos de gas de protección y de plasma
- Categoría de procesos

Cuando seleccione una ID de proceso del CNC o de la pantalla de operación en la interfaz web XPR, el sistema de corte activa automáticamente los ajustes preprogramados para ese proceso en base a los valores de la base de datos.

Las listas de opciones de procesos en pantalla le permiten seleccionar, monitorear y controlar procesos directamente desde la pantalla del CNC o de operación en la interfaz web XPR.

En la mayoría de los casos no es necesaria la selección manual de ajustes de proceso. Sin embargo, puede adaptar algunos ajustes preprogramados con comandos de anulación o compensación, dentro de ciertos límites. Para obtener información sobre cómo hacer esto, refiérase al manual de instrucciones que incluye su sistema de corte XPR.

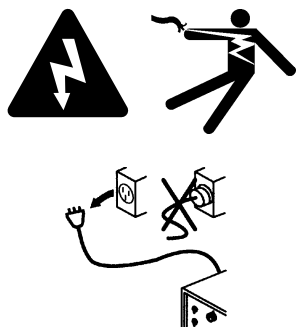
Cómo usar las ID de procesos para acceder a los ajustes óptimos

Cuando seleccione una ID de proceso del CNC o de la interfaz web XPR, obtiene automáticamente los ajustes optimizados que Hypertherm recomienda para ese proceso.

Los ajustes preprogramados surgen de las exhaustivas pruebas de laboratorio de Hypertherm. Debido a las diferencias en los sistemas de corte, los materiales y los consumibles, puede que sea necesario en ocasiones adaptar los ajustes. Sin embargo, en la mayoría de los casos, puede esperar los mejores resultados cuando use los ajustes predeterminados que vienen con una ID de proceso.

Cómo instalar los consumibles

⚠ ADVERTENCIA



UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE SER FATAL

Desconecte la energía eléctrica durante la instalación o el mantenimiento.

El disyuntor de línea debe PERMANECER en la posición apagado (OFF) hasta que se completen todos los pasos de la instalación o el mantenimiento.

Consulte el *Safety and Compliance Manual (Manual de Seguridad y Cumplimiento)* (80669C) para obtener más información de seguridad.

El cabezal de antorcha que viene con el juego del conjunto de antorcha XPR (428846 o 428488) trae preinstaladas piezas consumibles de acero al carbono XPR 170 A o piezas consumibles de acero al carbono XPR 300 A.

Para obtener orientación sobre cómo elegir los mejores consumibles para sus necesidades de corte o marcado, refiérase a [Cómo usar las tablas de corte](#) en la página 19. Si necesita cambiar las piezas consumibles, siga este procedimiento.

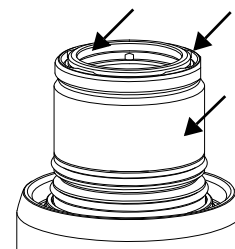
Si necesita intercambiar las piezas consumibles, siga estos pasos.

1. Corte la energía eléctrica del sistema de corte:
 - a. Mueva el disyuntor de línea a la posición apagado (OFF).
 - b. Verifique que el indicador luminoso de encendido no esté iluminado en la fuente de energía plasma, consola de conexión de gas o consola de conexión de antorcha.
2. Si aún no lo hizo, elija los mejores consumibles para sus necesidades de corte y marcado.
3. Aplique una delgada capa de lubricante de silicona (027055) a cada o-ring en todos los consumibles.



Los o-rings deben verse lustrados. Demasiado lubricante podría obstruir el flujo de gas. Quite el exceso de lubricante, si lo hubiera.

4. Use un paño limpio que no deje pelusas para limpiar las superficies internas y externas de la antorcha.
5. Instale los consumibles en la antorcha como se muestra en la [Figura 1](#):
 - a. Asegúrese de que el tubito del refrigerante esté instalado.
 - b. Instale el electrodo ❶. Use una herramienta para consumibles (104119 o 429013) para ajustar el electrodo entre 2,3 N·m-2,8 N·m de torsión.

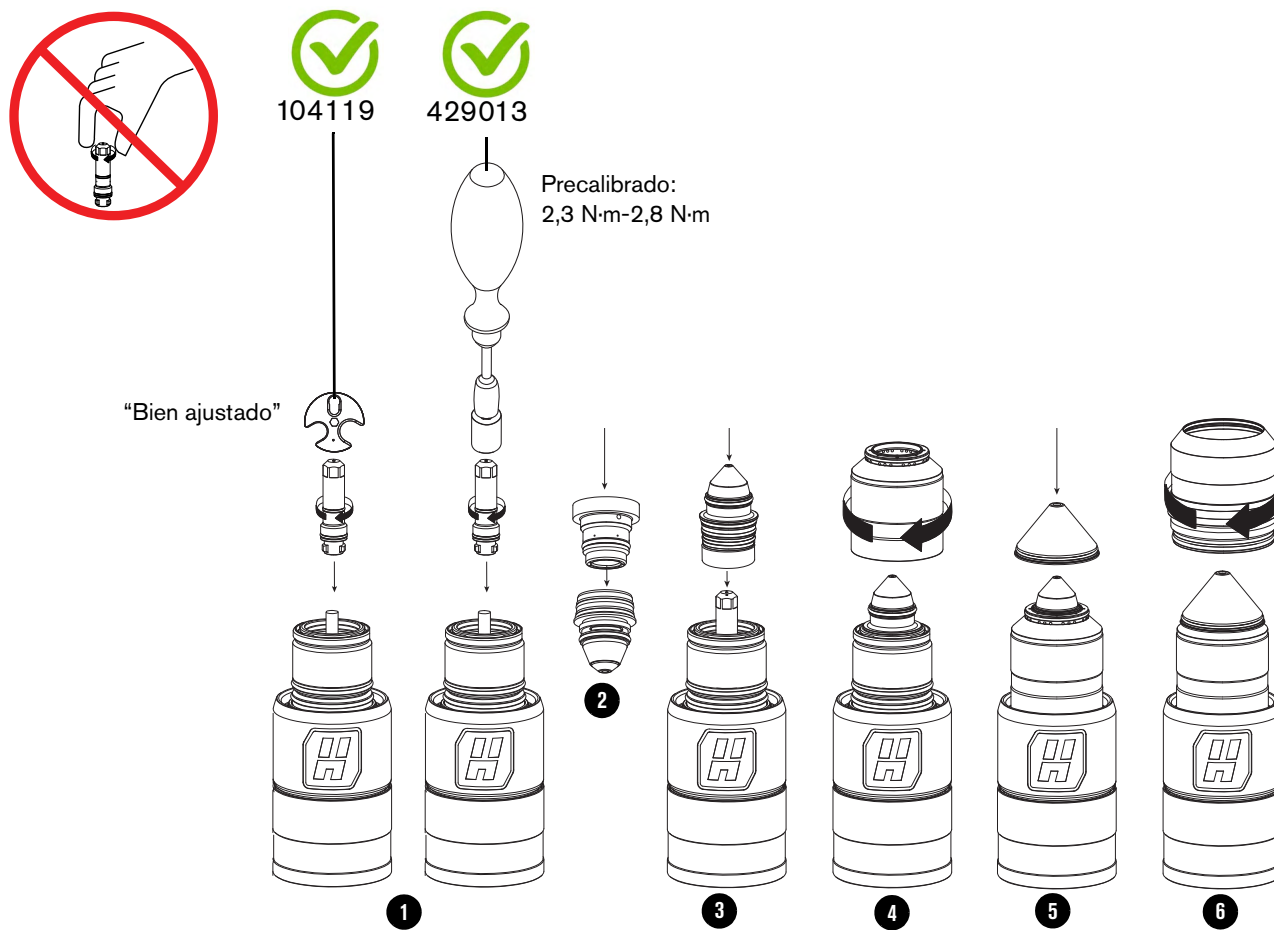


Un electrodo flojo o demasiado apretado puede provocar daños en la antorcha. Hypertherm recomienda una torsión de entre 2,3 N·m-2,8 N·m para ajustar un electrodo.

Hypertherm ofrece una herramienta de torsión del electrodo (429013) para ajustar los componentes de la antorcha XPR. Viene precalibrada a 2,5 N·m.

- c. Instale el anillo distribuidor ② en la boquilla.
- d. Instale el conjunto de boquilla y anillo distribuidor ③.
- e. Instale el capuchón de retención de la boquilla ④.
- f. Instale el escudo frontal ⑤.
- g. Instale el escudo de protección ⑥.

Figura 1 – Instalar los consumibles en la antorcha




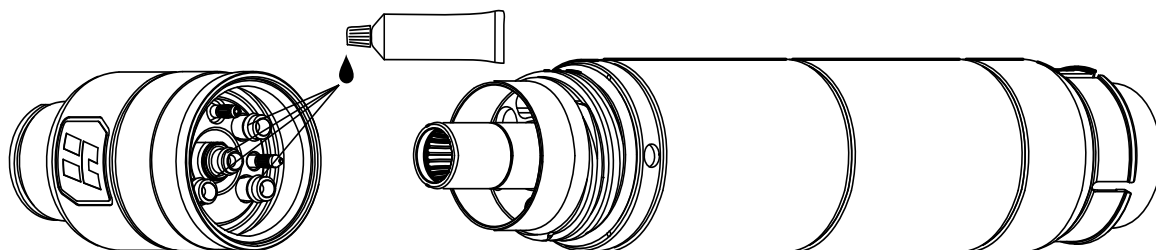
- 6. Instale la antorcha en el receptáculo de la antorcha. Refiérase a [Cómo instalar la antorcha en el receptáculo de la antorcha](#) en la página 27.


7. Instale la antorcha y el receptáculo adjunto en el soporte de montaje de la antorcha. Refiérase a *Cómo instalar la antorcha en el soporte de montaje de la antorcha* en el XPR170 Instruction Manual (Manual de instrucciones del XPR170) (810060) o el XPR300 Instruction Manual (Manual de instrucciones del XPR300) (809480).

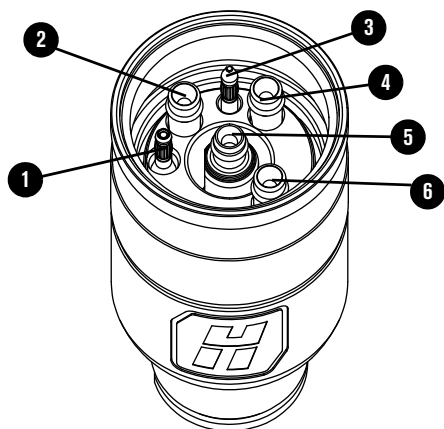
Cómo instalar la antorcha en el receptáculo de la antorcha

1. Aplique una delgada capa de lubricante de silicona (027055) a cada uno de los 4 o-rings en el interior del cuerpo de antorcha.

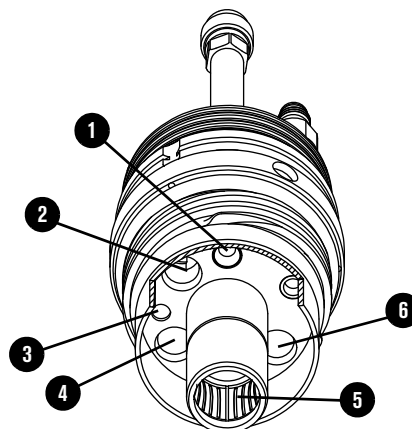
 **No** aplique silicona en los conectores eléctricos de latón.



 Los o-rings deben verse lustrados. Demasiado lubricante podría obstruir el flujo de gas. Quite el exceso de lubricante, si lo hubiera.



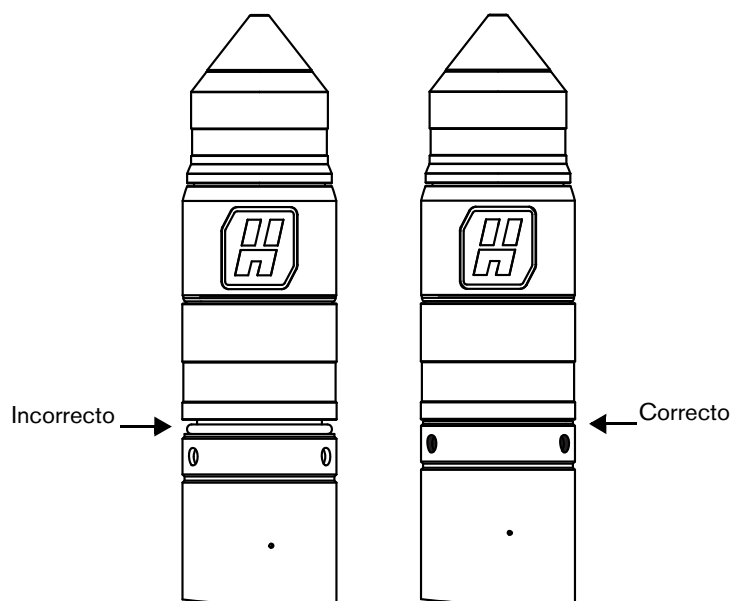
- 1 Arco piloto
2 Retorno refrigerante
3 Óhmico



- 4 Gas de protección
5 Alimentación refrigerante
6 Gas plasma

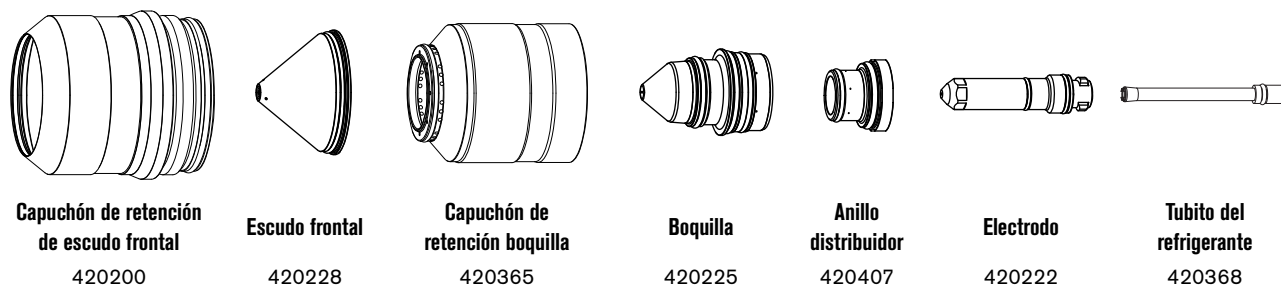
2. Coloque el cuerpo de antorcha en el receptáculo de la antorcha y ajuste con la mano:
- Gire el cuerpo de antorcha con una leve fuerza hacia arriba hasta que sienta que encaja en la posición en el receptáculo.
 - Ajuste la tuerca del acoplador de la antorcha con la mano hasta que deje de girar. Ajuste solo con la mano. **No** use herramientas.

3. Asegúrese de introducir por completo el cuerpo de antorcha en el receptáculo de la antorcha. No debe quedar ningún espacio entre el cuerpo de antorcha y el receptáculo de la antorcha.



Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – sobre el agua

Acero al carbono – 30 A – Plasma O₂ / protección O₂ – sobre el agua (Core™, VWI™, OptiMix™)



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	O ₂
Preflujo	20 / 43	19 / 40
Flujo de perforación	20 / 43	19 / 40
Flujo de corte	–	27 / 58

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
0,5	3	1051	28	76	24	5348	106	2,54	2,54	0,1	1,30	1,5
0,8						4217	107			0,2		1,5
1						3604	108			0,3		1,6
1,2						2847	109	0,4	1,52	1,5		
1,5						2198	111			1,6		
2						1490	116			1,7		
2,5	1	1051	28	76	24	1325	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
3						1153	117	0,5	1,8			
4						908	120	3,37	3,37	0,6		1,9
5	2	521	123	3,81	3,81	0,7	1,52	2,0				

Acero al carbono – 30 A – Plasma O₂ / protección O₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

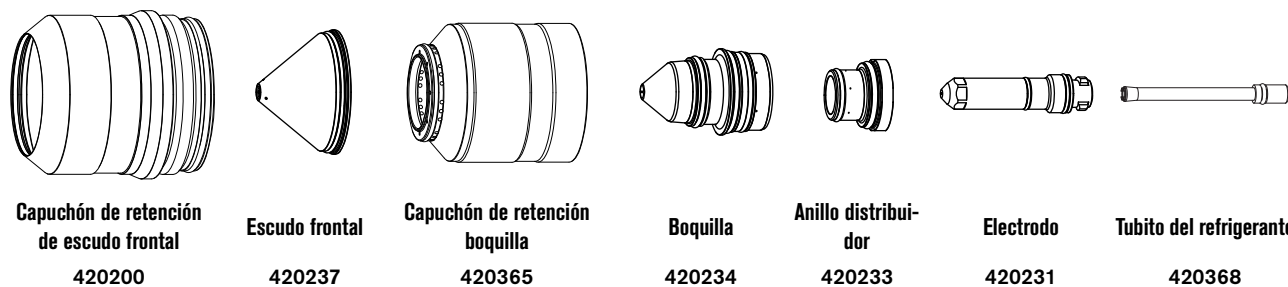
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.018 (CA 26)	3	1051	28	76	24	215	106	0.100	0.100	0.1	0.050	0.06
0.024 (CA 24)						200	106					
0.030 (CA 22)						170	107					
0.036 (CA 20)						155	108			0.2		
0.048 (CA 18)						110	109					
0.060 (CA 16)						85	111					
0.075 (CA 14)	1					60	116	0.120	0.120	0.4	0.060	0.07
0.105 (CA 12)						50	116					
0.135 (CA 10)						40	118			0.5		
3/16	2					30	122	0.150	0.150	0.7		0.08

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	85 V	1,00 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9010	9	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	85 V	0.04 pulg.

Acero al carbono - 50 A - Plasma O₂/protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	20 / 42	-	35 / 74
Flujo de perforación	20 / 42	-	35 / 74
Flujo de corte	-	24 / 52	31 / 67

Sistema métrico

Espesor de material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CNC						
		ID de proceso XPR	Ajuste de perforación de escudo frontal	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas de protección							
2,4	3	1060	50	72	44	4354	113	3,05	3,05	0,4	1,52	1,5
2,5						4262	113					1,5
3						3820	113					1,5
3,5	1	1061	50	72	30	3616	112	4,06	4,06	0,5	2,03	1,5
4						3144	113					1,6
5	2	1061	50	72	30	2322	115	4,06	4,06	0,6	2,03	1,7
6						1919	117					1,7
7						1622	119					1,8
8						1369	120			0,7		1,8

Acero al carbono - 50 A - Plasma O₂/protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema anglosajón

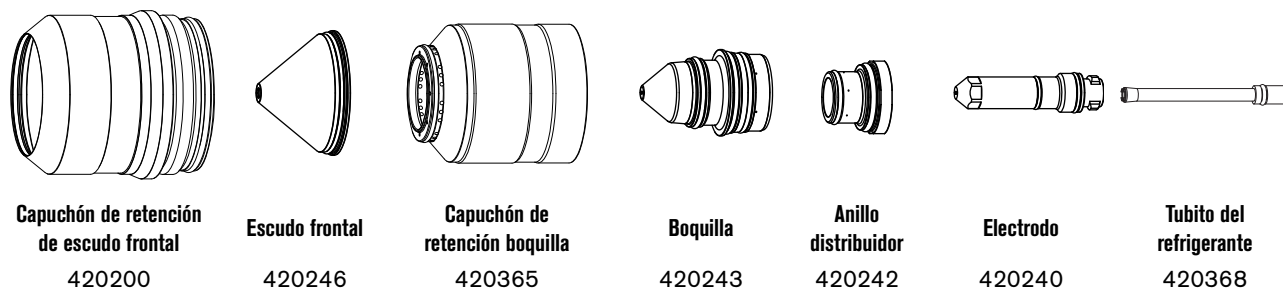
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CNC						
		ID de proceso XPR	Ajuste de protección de perforación	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
0.105 (12 CA)	3	1060	50	72	44	155	113	0.120	0.120	0.4	0.060	0.06
0.135 (10 CA)	1					145	112					0.5
3/16	2	1061	30	30	30	95	114	0.160	0.160	0.6	0.080	0.07
1/4						70	118					0.7
5/16						55	120	0.7	0.07			

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema anglosajón	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9018	12	70	10	2,54 mm	2540 mm/min	81 V	1,3 mm
Sistema anglosajón	Ar	Aire	9018	12	70	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	81 V	0.05 pulg.

Acero al carbono – 80 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	38 / 80	–	49 / 105
Flujo de perforación	–	38 / 80	49 / 105
Flujo de corte	–	38 / 80	46 / 98

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
3	3	1001	18	82	72	5582	114	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8	
4		1002			68	4303	114					1,8	
5					3774	114	1,8						
6	1003	56			3048	116	4,06			4,06		0,3	1,8
7					2648	117	1,9						
8					2417	118	0,4			2,0			
9	1004	52			2081	119	0,5	2,1					
10								1807	121	4,37		4,37	2,1
12	2	1005			46	1405	123	5,08	5,08	0,7		2,3	

Acero al carbono – 80 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

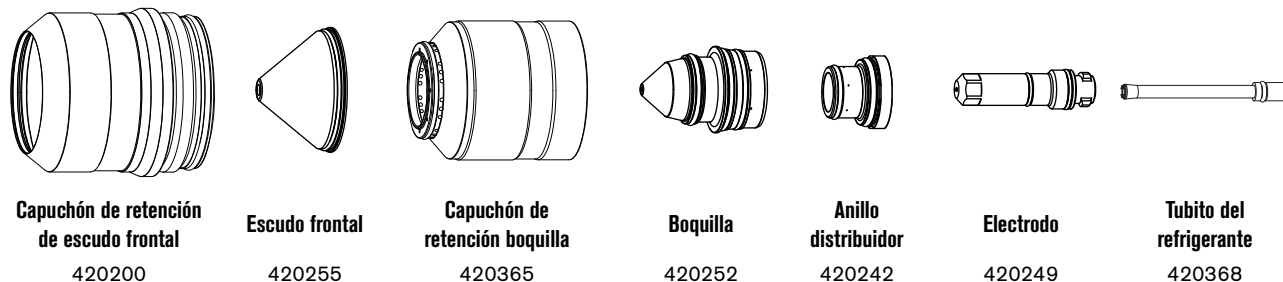
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.135 (CA 10)	3	1001	18	82	72	180	114	0.160	0.160	0.2	0.080	0.07
3/16		1002			68	155	114					0.07
1/4	1003	56			110	117	0.3					0.08
5/16	1	1004			52	96	118			0.4		0.08
3/8		1005			46	75	120			0.5		0.08
1/2	2						55			123		0.200

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9001	15	50	10	3,048 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9001	15	50	10	0.120 pulg.	100 pulg./min	78 V	0.06 pulg.

Acero al carbono – 130 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	33 / 69	–	85 / 180
Flujo de perforación	–	31 / 65	82 / 173
Flujo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
3	3	1101	37	92	45	6502	134	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4						5557	134	5,30	5,30	0,1	2,65	2,2
5	1	1102	37	92	27	4681	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6						4036	135					2,3
7						3602	134	0,3	2,3			
8						3282	134		2,4			
10						2680	136	0,4	2,5			
12						2200	137	0,5	2,6			
15	2	1105	37	92	72	1665	142	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20						1044	149			1,1		3,3
25						546	162	1,8	4,03	4,0		
30	4	1106	37	92	58	434	165	Arranque desde el borde	0,3	4,57	4,4	
32						398	165				4,6	
38	5	1107	37	92	50	256	174				5,7	

Acero al carbono - 130 A - Plasma O₂ / protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

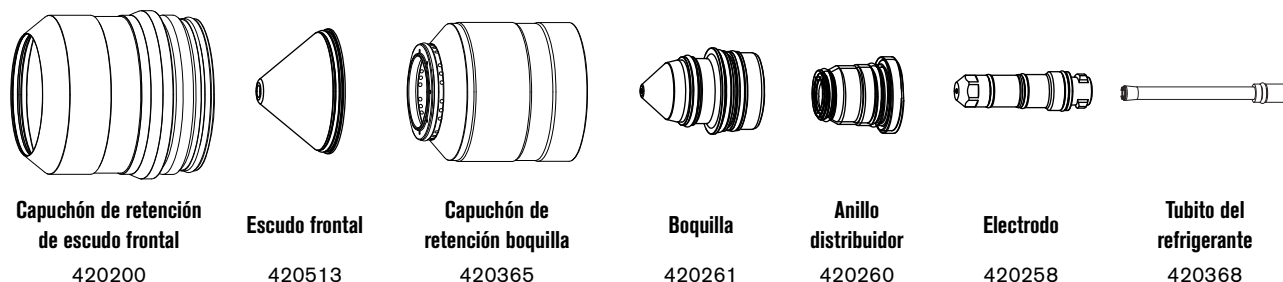
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
0.135 (CA 10)	3	1101	37	92	45	240	134	0.200	0.200	0.1	0.100	0.09
3/16						190	134					
1/4	27	150			135	0.240	0.240	0.3	0.110	0.09		
5/16	82	130			134					0.240	0.240	0.3
3/8	77	110			136	0.260	0.260	0.5	0.110			
1/2	2	1105			72					80	138	0.300
5/8						60	144	0.300	0.300	1.0	0.150	
3/4					45	147	0.300					0.300
1					20	164		0.300	0.300	1.8	0.160	
1-1/4	4	1106			58	16	165					Arranque desde el borde
1-1/2	5	1107			50	10	174	Arranque desde el borde	0.3	0.180	0.23	

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9001	15	50	10	0.120 pulg.	100 pulg./min	78 V	0.06 pulg.

Acero al carbono – 170 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	23 / 49	–	78 / 165
Flujo de perforación	–	33 / 69	96 / 202
Flujo de corte	–	33 / 69	50 / 105

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
6	3	1151	45	78	79	5080	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7	
7						4768	127					2,7	
8						4288	128					2,7	
10	1	1152			77	3461	128	8,13	8,13	0,5	4,06	2,8	
12						3061	129					2,8	
15	2	1153			77	74	2277	133	10,16	10,16	1,0	4,32	3,3
20							1575	138					3,6
25							1175	142					4,3
30							867	144					4,6
32							752	145					4,6
34			672	147			4,7						
36†	4	1155	74	74	592	149	Arranque desde el borde	19,05	0,3	4,32	4,9		
40†					462	153					4,7		
36					592	149					4,7		
38					512	151					4,7		
40	5	1156	71	71	462	153	0,5	4,32	0,5	4,32	5,0		
44					366	157					5,4		
50					267	162					5,9		
60					152	170						6,9	

† Asistido por argón.

Acero al carbono – 170 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min
1/4	3	1151	45	78	79	200	127	0.260	0.260	0.3	0.110	0.11	
5/16						170	128					0.11	
3/8						140	128					0.11	
1/2	1	1152			77	77	115	129	0.320	0.320	0.5	0.160	0.10
5/8							80	135			0.6		0.11
3/4							65	137			0.8		0.13
1	2	1153	30	78	74	45	142	0.400	0.400	1.0	0.170	0.14	
1-1/4						30	145			3.0		0.18	
1-3/8						25	147			5.0		0.160	0.18
1-1/2†						20	151						0.18
1-9/16†						17	153			7.0		0.19	
1-1/2	4	1155	45	78	71	20	151	Arranque desde el borde	0.3	0.170	0.19		
1-3/4						14	157				0.22		
2						10	163				0.24		
2-3/8	5	1156				6	170		0.5		0.27		

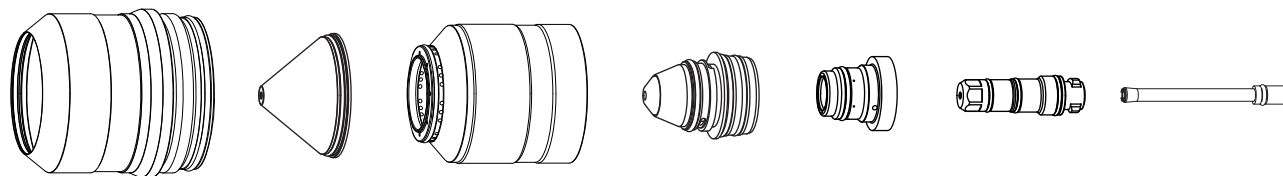
† Asistido por argón.

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9008	18	15	15	2,54 mm	2540 mm/min	79 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9008	18	15	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	79 V	0.08 pulg.

Acero al carbono – 220 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	22 / 46	–	71 / 150
Flujo de perforación	–	49 / 103	71 / 150
Flujo de corte	–	49 / 103	64 / 136

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
6	3	1252	30	90	45	6100	155	9,65	9,65	0,3	3,05	3,1
7						5630	155					3,2
8						4910	155					3,2
10	3720	155				3,5						
12	3320	155				3,1						
15	2900	155				3,2						
16	1	1251			26	2770	155		0,5	2,79	3,2	
20						2060	158		0,8	3,05	3,5	
25						1560	160		1,1	3,8		
30	2	1254			26	1160	167		11,68	1,7	4,2	
38						760	176		16,50	3,5	4,8	
40	4	1255			24	690	178		Arranque desde el borde	1,5	4,57	5,0
50			330	185		5,5						
60			158	189		6,0						

Acero al carbono - 220 A - Plasma O₂ / protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

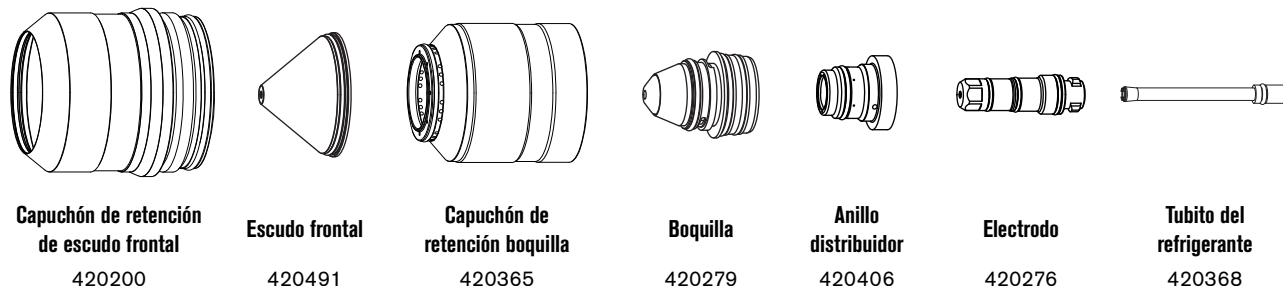
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA									
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.			
				Gas plasma	Gas protección										
1/4	3	1252	30	90	45	240	155	0.380	0.380	0.3	0.120	0.12			
3/8		1253			38	150	155					0.13			
1/2		1254			32	125	155					0.4	0.12		
5/8	1	1251			26	110	155			0.5	0.13				
3/4						85	158			0.7	0.14				
7/8						75	160			0.8	0.14				
1						60	160			1.1	0.15				
1-1/4	2				1255	24	40			170	1.9	0.17			
1-1/2							30			176	3.5	0.19			
1-3/4	4					20	182			Arranque desde el borde	1.5	0.180	0.21		
2													12	185	0.22
2-1/4													8	188	0.23
2-1/2	5		6	190				0.25							

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	Air	8007	16	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	125 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	Air	8007	16	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	125 V	0.11 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Air	9007	22	25	30	2,79 mm	2540 mm/min	60 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Air	9007	22	25	30	0.110 pulg.	100 pulg./min	60 V	0.07 pulg.

Acero al carbono – 300 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)				
	N ₂	O ₂	Aire	Ar
Preflujo	21 / 45	–	57 / 122	–
Flujo de perforación	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Flujo de corte	56 / 120*	45 / 95	57 / 122	–

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA									
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm			
				Gas plasma	Gas protección										
10	3	1207	30	85	30	4500	147	9,50	9,50	0,3	3,30	3,2			
12*		1202			22	3940	147						4,7		
15	1	1201	30	90	26	3440	148	9,50	9,50	0,4	3,80	3,6			
16						3280	150						3,7		
20						2550	153						0,6	3,30	4,2
25						1950	155						0,8		
30	2	1203	34	34	1530	157	9,50	12,50	1,5	3,30	5,1				
40					940	166						16,50	3,2	4,50	5,8
50* †	4	1205	30	85	14	560	175	9,50	33,00	8,0	6,40	6,3			
50*		560				175	1,5						4,50	6,3	
60*	5	1204	30	85	14	385		183	Arranque desde el borde	1,5	1,5	4,50			6,6
70*						250	192	3,30					8,0		
80*	165	204	3,30	9,5											

* N₂ usado como gas de protección.

† Asistido por argón.

Acero al carbono – 300 A – Plasma O₂ / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	1207	30	85	30	180	147	0.380	0.380	0.3	0.130	0.13
1/2*		1202			22	155	147			0.4	0.150	0.19
5/8	1	1201	30	90	26	130	151	0.300	0.300	0.5	0.130	0.15
3/4						105	154			0.7		0.19
7/8						90	154			1.0		0.18
1						75	156			1.8		0.20
1-1/4	2	1203	34	34	34	55	163	0.300	0.300	3.0	0.180	0.22
1-1/2		40	165			4.5	0.22					
1-3/4		1204	30			170	8.0			0.24		
2* †		1205	21			175	1.300			0.250	0.24	
2*	4	1204	30	85	14	21	175	Arranque desde el borde	1.5	1.5	0.180	0.24
2-1/4*						17	181					0.26
2-1/2*						14	185					0.27
2-3/4*						10	192					0.31
3*	5					7	195					0.38

* N₂ usado como gas de protección.

† Asistido por argón.

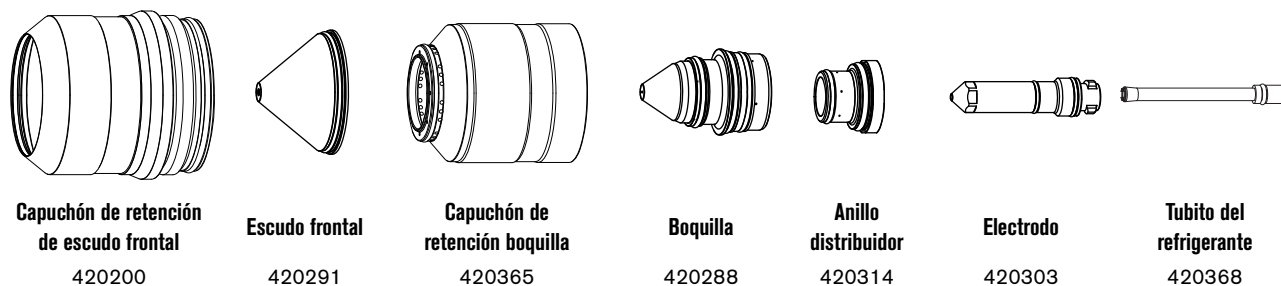
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	Aire	8007	16	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	Aire	8007	16	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	130 V	0.11 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9007	22	25	30	2,79 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9007	22	25	30	0.110 pulg.	100 pulg./min	70 V	0.07 pulg.

Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – sobre el agua

Acero inoxidable – 40 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	49 / 103
Flujo de perforación	57 / 120
Flujo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría		
				Gas plasma	Gas protección								mm/min	voltios
0,8	3	2015	30	75	85	6100	124	5,08	5,08	0,2	3,60	1,4		
1						5715	124				3,50	1,3		
1,2						5345	124				3,40	1,3		
1,5						4818	122				3,30	1,2		
2						4014	127				3,10	1,2		
2,5	1	2014	30	90	68	3302	129	5,08	5,08	0,3	2,90	1,2		
3						2683	130				2,80	1,3		
4	2	2013	30	90	64	1724	129	5,08	5,08	0,3	2,60	1,3		
5		2012				90	55				1136	129	2,54	1,3
6											918	132	0,6	2,54

Acero inoxidable – 40 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

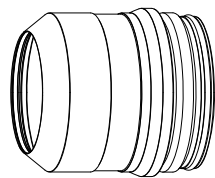
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.036 (CA 20)	3	2015	30	75	85	240	124	0.200	0.200	0.2	0.140	0.05
0.048 (CA 18)						210	124					0.05
0.06 (CA 16)						180	122				0.05	
0.075 (CA 14)						160	127				0.05	
0.105 (CA 12)	1	2014	90	68	120	130	0.3	0.100	0.3	0.05		
0.135 (CA 10)		2013			85	130				0.05		
3/16	2	2012	90	55	60	128	0.6	0.100	0.6	0.05		
1/4					32	133				0.06		

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,1 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.08 pulg.

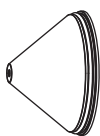
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9002	9	90	10	2,54 mm	6350 mm/min	67 V	1,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9002	9	90	10	0.100 pulg.	150 pulg./min	67 V	0.04 pulg.

Acero inoxidable – 60 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi



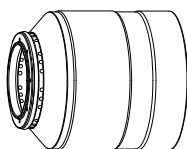
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



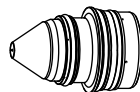
Escudo frontal

420309



Capuchón de retención boquilla

420365



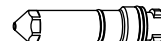
Boquilla

420297



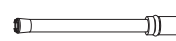
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420303



Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	48 / 102
Flujo de perforación	63 / 134
Flujo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
2,5	3	2026	30	82	65	3105	124	5,08	5,08	0,3	3,20	1,5
3	2776					124	2,80				1,5	
4	2245					123	2,54				1,5	
5	1886	124	1,5									
6	2	2024	30	82	45	1697	126	5,08	0,6	2,54	1,4	

Acero inoxidable – 60 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

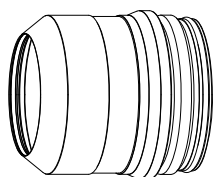
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.105 (CA 12)	3	2026	30	82	65	120	124	0.200	0.200	0.3	0.120	0.06
0.135 (CA 10)	1					2025	55				95	123
3/16		2024			45						80	124
1/4	2	2024				65	126					0.06

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.07 pulg.

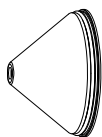
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9009	11	90	10	2,54 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9009	11	90	10	0.100 pulg.	150 pulg./min	69 V	0.04 pulg.

Acero inoxidable – 60 A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



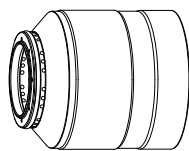
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



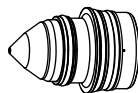
Escudo frontal

420300



Capuchón de retención boquilla

420365



Boquilla

420296



Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420303



Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	27 / 57	0,21 / 3*
Flujo de perforación	34 / 72	0,21 / 3*
Flujo de corte	20 / 42	0,4 / 7*

*Galones por hora (gph)

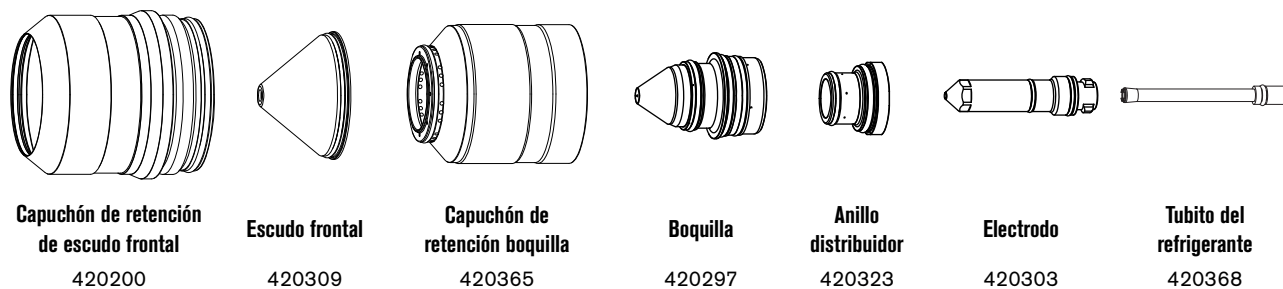
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3	1	2028	10	80	30	3065	122	5,08	5,08	0,3	2,54	1,5
4						2062	126					1,6
5						1516	130					1,7
6	2					1179	132			0,6		1,9

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
0.105 (CA 12)	3	2028	10	80	30	120	120	0.200	0.200	0.3	0.120	0.06
0.135 (CA 10)	1					100	124					0.06
3/16						80	129					0.06
1/4	2					50	132			0.6		0.07
3/8						20	144			0.8	0.120	0.09

Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N₂ – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	F5	N ₂
Preflujo	–	55 / 117
Flujo de perforación	40 / 84	53 / 114
Flujo de corte	29 / 62	88 / 188

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
2,5	3	2023	30	82	55	3177	132	5,08	5,08	0,2	3,20	1,4
3	2763					132	0,3				3,10	1,4
4	2022	45			132	0,5	2,90			1,4		
5		2021			40		132			0,6	2,80	1,4
6	2	2020			35	1626	133				0,7	2,60
7						1445	133			0,8		2,54
8			1305	133		0,8	2,30	1,4				
10			1100	134								

Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N₂ – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

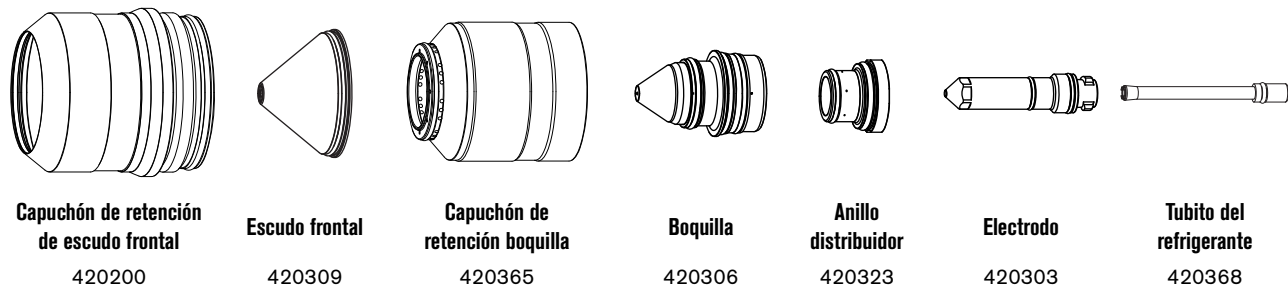
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.105 (CA 12)	3	2023	30	82	55	120	132	0.200	0.200	0.3	0.140	0.05
0.135 (CA 10)	1	2022			45	95	132				0.120	0.06
3/16		2021			40	80	132				0.100	0.06
1/4	2	2020			35	60	133			0.6	0.080	0.06
5/16						52	133					0.06
3/8						45	133					0.06

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 143
Flujo de corte	68 / 144

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm	
				Gas plasma	Gas protección								
3	3	2006	30	80	45	3820	118	5,08	5,08	0,3	2,54	1,5	
4						3220	118					1,6	
5						2692	118					1,6	
6	1	2007			40	40	2237			116	0,5	2,03	1,5
7							1853			117			1,5
8							1543			118			1,6
9			1304	119			1,6						
10	2				1138	121			0,6		1,6		

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

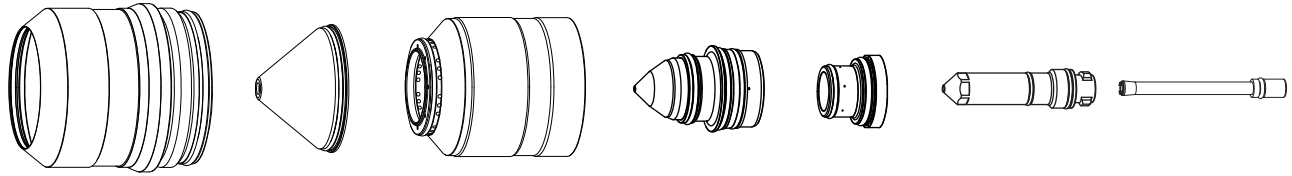
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.135 (CA 10)	3	2006	30	80	45	140	118	0.200	0.200	0.3	0.100	0.061
3/16						110	118					0.064
1/4	1	2007			40	84	116			0.5	0.080	0.060
5/16						60	118					0.031
3/8					48	120	0.6			0.064		

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 51	0,4 / 6*

*Galones por hora (gph)

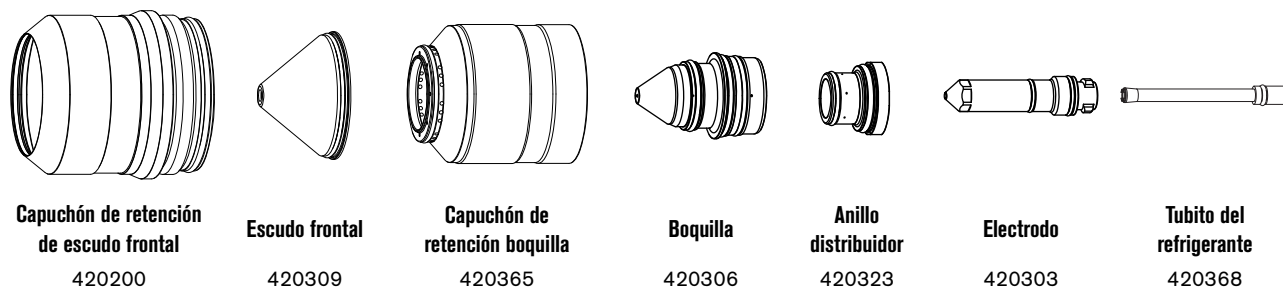
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA											
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría					
				Gas plasma	Gas protección								mm/min	voltios	mm	mm	segundos
3	3	2010	10	86	30	3820	118	5,08	5,08	0,3	2,03	1,8					
4						3216	121					1,7					
5						2677	123					1,8					
6	1					2011	10			86		30	2203	126	0,5	2,0	1,8
7													1794	128			1,9
8													1450	130			2,0
10	2	2011	10	86	30	956	134	0,6	2,1	2,1							
12						722	137			0,8	2,1						

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA											
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría					
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos
0.135 (CA 10)	3	2010	110	80	30	140	120	0.200	0.200	0.3	0.080	0.07					
3/16						110	123					0.07					
1/4						80	124					0.5	0.07				
5/16	1					2011	110			80		30	60	132	0.6	0.8	0.08
3/8													40	134			0.08
7/16													31	136			0.08
1/2	2	2011	110	86	30	28	138	0.8	0.08	0.08							

Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N₂ – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	F5	N ₂
Preflujo	–	52 / 110
Flujo de perforación	44 / 93	23 / 49
Flujo de corte	38 / 81	39 / 82

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
3	3	2005	30	80	55	4248	125	5,08	5,08	0,3	3,05	1,7
4					3052	123	1,7					
5		2004			45	2362	122					2,54
6	1		35	1916	124	0,5	1,8					
8		2003		28	28			1376	128	0,6	2,03	1,8
10	2		2002			20	86	20	1065			134
12		864		135	1,8							

Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N₂ – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

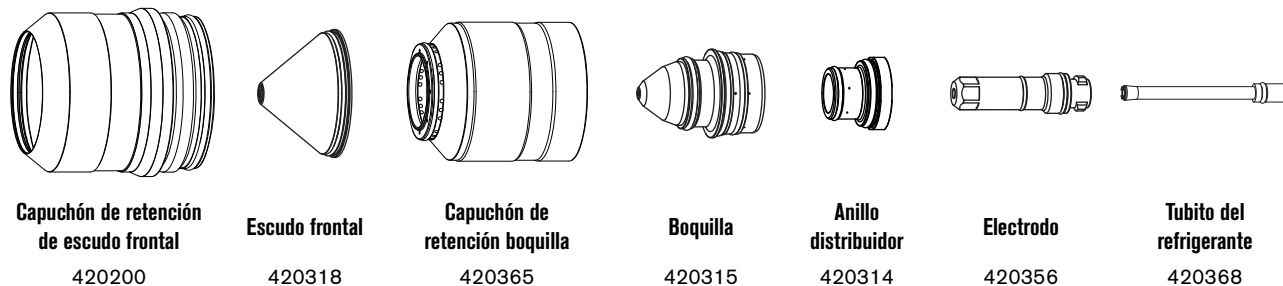
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.135 (CA 10)	3	2005	30	80	55	140	124	0.200	0.200	0.3	0.120	0.07
3/16					105	122	0.100				0.07	
1/4	45	70			124	0.5	0.07					
5/16	35	55			129	0.6	0.07					
3/8	1	2003	28	28	40	132	0.200	0.200	0.6	0.080	0.07	
7/16		2002			36	135					0.8	0.07
1/2		2001	20	86	20	34			134		0.8	0.07

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/pulg.	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9003	11	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

Acero inoxidable – 130 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA										
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm				
				Gas plasma	Gas protección											
6	3	2051	52	90	52	2413	167	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3				
7						2257	167					2,3				
8						2017	168					2,4				
10	1					6,10	6,10			0,5		2,54	2,4			
12													1453	170	0,6	2,4
15													1029	174	0,7	2,5
20	2	559	180	1,3	3,05	2,8										

Acero inoxidable – 130 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

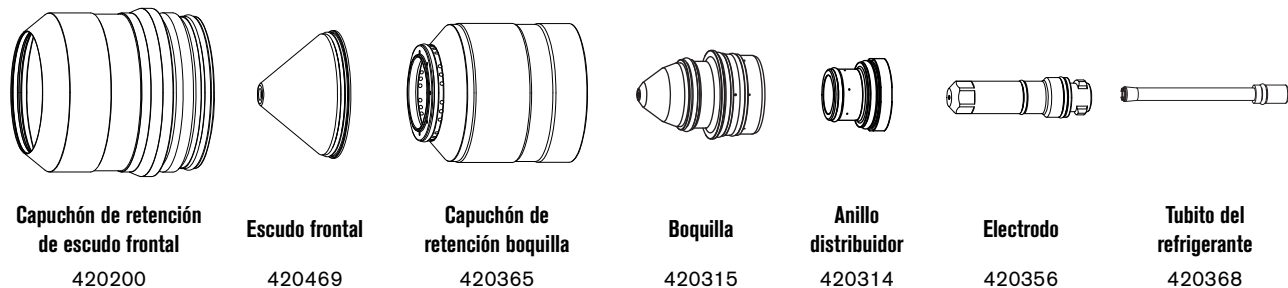
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
1/4	3	2051	52	90	52	95	167	0.240	0.240	0.4	0.100	0.09
5/16						80	168			0.5		0.09
3/8	65					169	0.6			0.10		
1/2	1					55	170			0.7	0.120	0.09
5/8						35	178			1.2		0.10
3/4						25	180			1.2		0.11

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9004	20	65	15	2,54 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9004	20	65	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	101 V	0.08 pulg.

Acero inoxidable – 130A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI and OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	38 / 80	0.42 / 6.5*
Flujo de perforación	97 / 205	0.5 / 8*
Flujo de corte	97 / 205	0.5 / 8*

*Galones por hora (gph)

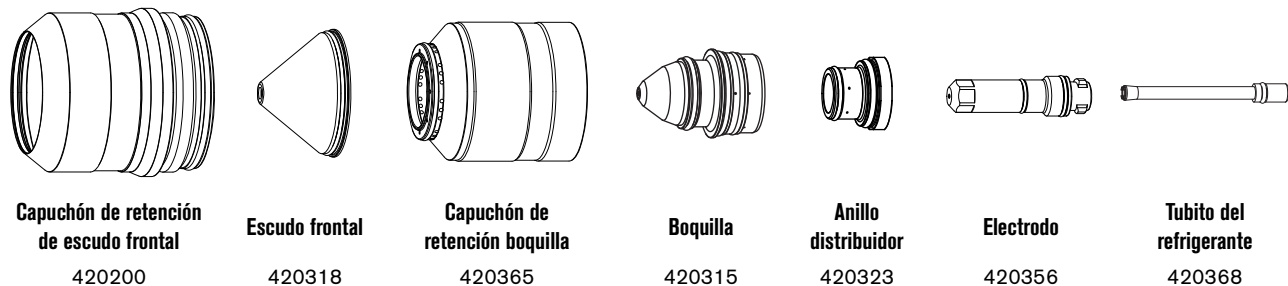
Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
6	3	2052	25	90	25	2413	171	5,08	5,08	0,2	2,54	2,3
7						2257	173			0,3		2,3
8						2017	174			0,4		2,4
10	1613					175	0,5			2,4		
12	1					90	25	1453	177	0,6	2,5	
15								937	182	0,7	2,8	
20		457	193	1,3	3,05			3,6				

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.		
				Gas plasma	Gas protección									
1/4	3	2052	25	90	25	95	172	0.200	0.200	0.2	0.100	0.09		
5/16						80	174			0.4		0.09		
3/8						65	175			0.5		0.09		
1/2	55					177	0.6			0.10				
5/8	2					90	25	30	187	0.250	0.250	0.8	0.120	0.12
3/4								20	192			1.3		0.14

Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Preflujo	–	–	103 / 220
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				H ₂	Ar	N ₂	Gas protección							
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	163	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
7							1954	163	2,6					
8							1834	164	0,4					2,6
10	1	2053	53	6	10	53	53	1613	166	6,10	6,10	0,5	3,05	2,6
12							1453	168	0,6					2,6
15	2	2061	50	8	12	20	52	1121	172	7,62	7,62	0,7	3,81	2,7
20							737	175	1,5					2,9

Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

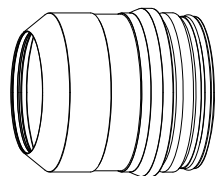
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma										
				H ₂	Ar	N ₂								
1/4	3	2060	52	4	12	24	52	80	163	0.200	0.200	0.100	0.3	
5/16							73	164	0.4					
3/8	1	2053	53	6	10	53	53	65	165	0.240	0.240	0.120	0.5	
1/2							55	169	0.6					
5/8	2	2061	50	8	12	20	52	40	173	0.300	0.300	0.150	0.8	
3/4							30	174	1.5					

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8004	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9004	20	65	15	2,54 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9004	20	65	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	101 V	0.08 pulg.

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi



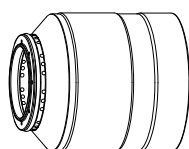
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



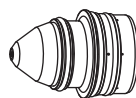
Escudo frontal

420327



Capuchón de retención boquilla

420365



Boquilla

420324



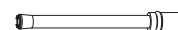
Anillo distribuidor

420314



Electrodo

420356



Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	168 / 355

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
10	3	2057	54	90	54	1994	165	6,10	6,10	0,3	2,54	2,7
12	1					1834	165			0,4		2,6
15						1226	168			0,6		2,8
20	2					705	177	7,62	7,62	2,5	3,43	3,2
25						405	189		15,24	4,0	3,6	
30	4					289	194	Arranque desde el borde		0,5	3,81	3,6

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

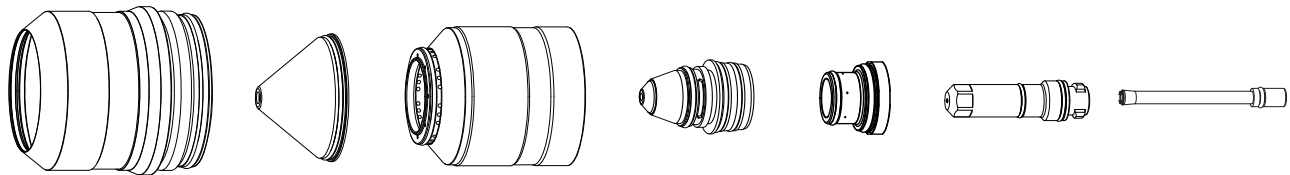
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	2057	54	90	54	80	165	0.240	0.240	0.3	0.100	0.11
1/2	1					70	165			0.4		0.10
5/8						40	169			0.7		0.11
3/4	2					30	175	0.300	0.300	2.5	0.120	0.12
1						15	190			0.600		4.0
1-1/4	4					10	196	Arranque desde el borde		0.7	0.150	0.14

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9005	18	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	96 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9005	18	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	96 V	0.08 pulg.

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	47 / 100	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

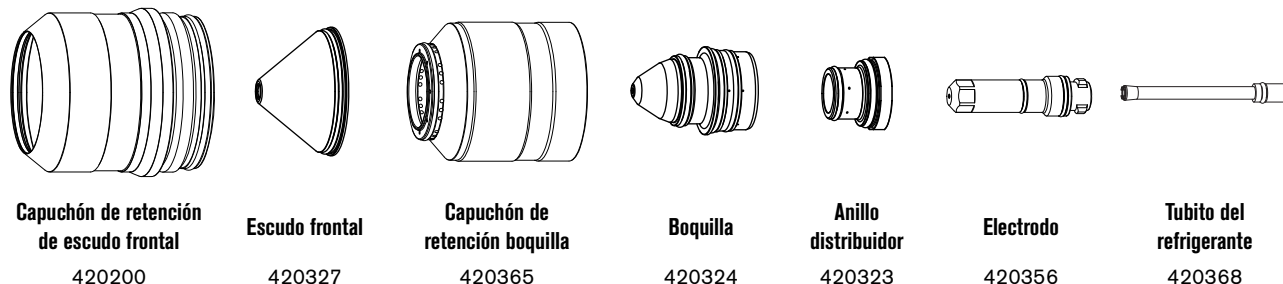
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
10	3	2058	30	90	30	1975	168	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1					1735	172			0,5		2,8
15						1375	170			3,0		
20	2					978	174	7,62	7,62	3,3	3,2	
25						778	183	15,24	3,0	3,05	4,1	
30						633	189	Arranque desde el borde	0,7	3,81	4,4	
32	4					578	191		0,8		4,5	
38						434	195		1,0		4,7	

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	2058	30	90	30	80	167	0.200	0.200	0.4	0.100	0.11
1/2	1					65	173			0.5		0.11
5/8						50	169			0.12		
3/4	2					40	172	0.300	0.300	1.0	0.12	
1						30	184	0.600	3.0	0.120	0.16	
1-1/4						4	23	191	Arranque desde el borde	0.8	0.150	0.18
1-1/2	17						195	1.0		0.19		

Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix) HDi



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Preflujo	–	–	101 / 215
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	162 / 345

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				H ₂	Ar	N ₂									mm/min
10	3	2059	54	6	8	26	54	1975	169	5,08	5,08	0,4	2,9		
12	1							1735	174					2,54	2,9
15	1375							169							
20	2	2062		10	24	940		183	7,62	7,62	1,4	3,05	3,6		
25	4	2063		6	26	540		192	Arranque desde el borde	0,5	4,57			4,0	
30		2064		8	12	20		398				198	4,2		
32		352	200				4,4								
38		256	206					4,7							

Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

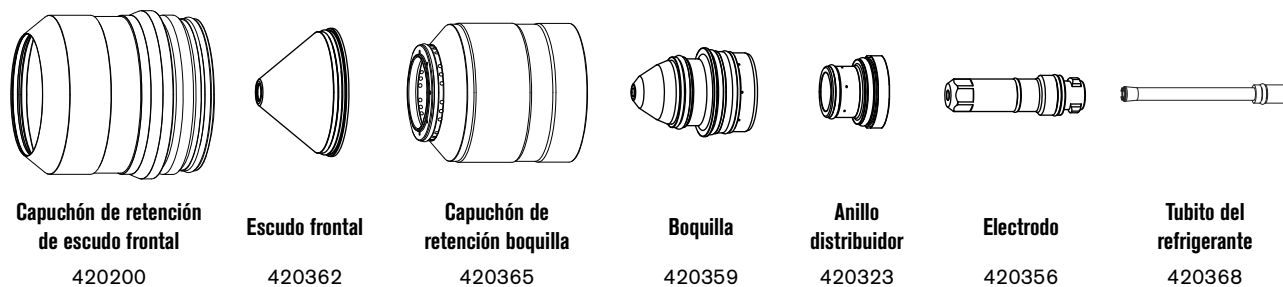
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma		Gas protección								pulg./min
pulg.				H ₂	Ar	N ₂								
3/8	3	2059	54	6	8	26	54	80	168	0.200	0.200	0.100	0.4	
1/2	1							65	176				0.5	0.11
5/8								50	167				0.12	
3/4	2	2062		10	24	40		181	0.300	0.300	1.0	0.14		
1	4	2063		8	6	26		20	193	Arranque desde el borde	0.5	0.120	0.16	
1-1/8								17	197				0.16	
1-1/4		2064	12		20	14	200	0.17						
1-1/2				10		206	0.19							

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	0,08 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.098 pulg.	250 pulg./min	121 V	2.0 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9005	18	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	96 V	0,07 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9005	18	55	15	0.098 pulg.	150 pulg./min	96 V	1.8 pulg.

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	181 / 385

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA														
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría								
				Gas plasma	Gas protección								mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm	
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1								
15						2666	168			0,5		3,1								
20	1829					172	0,9			3,5										
25	1429					177	1,5			3,4										
30	2					2100	54	90	58	1084	180	15,24	15,24	2,0	5,08	4,0				
32										947	182			2,2		4,2				
38	4									2100	54	90	58	515	194	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	6,35	4,2
40														455	196			0,9		4,1
44		343	201	1,0	3,9															
50	5	264	204	1,0	6,35					6,0										

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

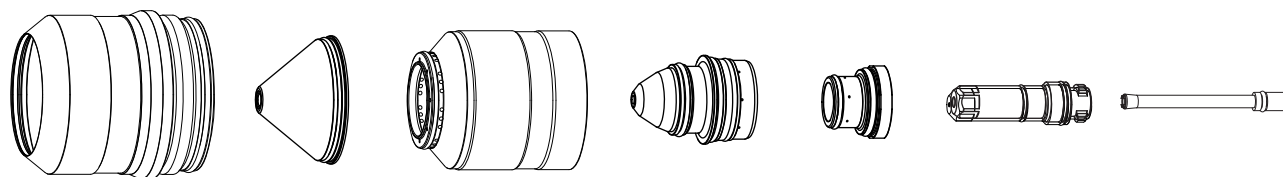
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA									
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.			
				Gas plasma	Gas protección										
1/2	3	2054	54	90	54	118	168	0.300	0.300	0.4	0.170	0.12			
5/8						100	168			0.5		0.12			
3/4	75					171	0.8			0.14					
1	1					2100	58			55	177	0.500	1.5	0.200	0.14
1-1/4										2	38	181	0.600		2.2
1-1/2	4					2100	58			58	20	194	Arranque desde el borde	0.5	0.250
1-3/4		13	201	0.8	0.15										
2		5	10	205	1.0			0.25							

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8006	18	15	25	2,54 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8006	18	15	25	0.100 pulg.	100 pulg./min	135 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9006	22	55	15	2,54 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9006	22	55	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	92 V	0.11 pulg.

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420475

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420323

Electrodo
420356

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	75 / 160	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

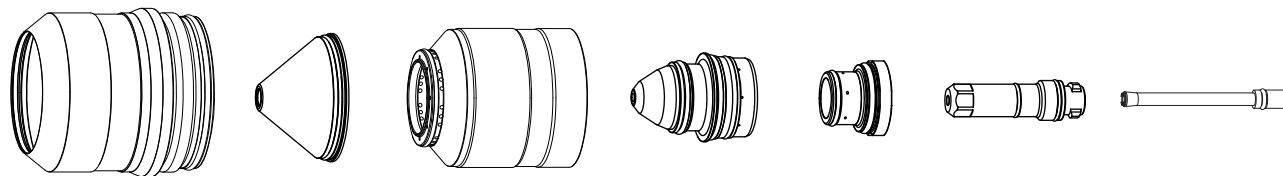
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm	
				Gas plasma	Gas protección								
12	3	2055	22	90	22	2159	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5	
15						1975	175			0,9		3,5	
20	1					1702	180			1,0	5,08	4,0	
25						1302	183			1,2		4,2	
30	2					994	189			1,9		15,24	4,6
32						879	191			2,0			4,8
38						639	201	3,5	17,78	5,4			
40	4					612	202	Arranque desde el borde	0,5	6,35	5,4		
44						564	203		0,6		5,4		
50						403	210		1,0		5,7		

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
1/2	3	2055	22	90	22	85	174	0.300	0.300	0.5	0.150	0.14
5/8						75	176			1.0		0.14
3/4	1					70	180			1.2	0.200	0.15
1						50	183			2.0		0.17
1-1/4	2					35	191			0.600	0.250	0.19
1-1/2						25	201			0.700		3.5
1-3/4	4					22	203	Arranque desde el borde	0.5	0.21		
2						15	211		1.0	0.23		

Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Preflujo	–	–	118 / 250
Flujo de perforación	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flujo de corte	24 / 51	48 / 102	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA										
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría				
				Gas plasma	Gas protección												
mm				H ₂	Ar	N ₂											
12	3	2056	54	18	24	18	54	2032	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,3			
15								1848	172					0,6	4,3		
20	1			24	21	15		1340	186					0,8	4,6		
25								1040	187					1,3	4,7		
30	2			2065	18	24		18	924					188	15,24	2,5	5,0
38									639					190	17,78	3,5	4,8
40	4	2066	12	48	0	597	185	Arranque desde el borde	0,8	6,35	4,6						
50						441	180		0,9		5,4						
60						289	184		0,9		4,6						
70						202	193		1,3		4,7						

Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría		
				Gas plasma		Gas protección								H ₂	Ar
1/2	3	2056	54	54	54	80	171	0.350	0.350	0.200	0.200	0.17			
5/8						70	173					0.17			
3/4	1					55	186					0.18			
1						40	187					0.19			
1-1/4	2					2065	24					21	15	35	189
1 -1/2		18	24	18	25		190	0.700	3.5	0.19					
1-3/4	4	2066	54	54	54	20	172	Arranque desde el borde	0.250	0.250	0.17				
2						17	181				0.8	0.22			
2-1/4	5					12	48				0	13	183	0.9	0.19
2-1/2						10	185				1.0	0.17			
2-3/4						8	193				1.3	0.18			
3						6	200	1.5		0.20					

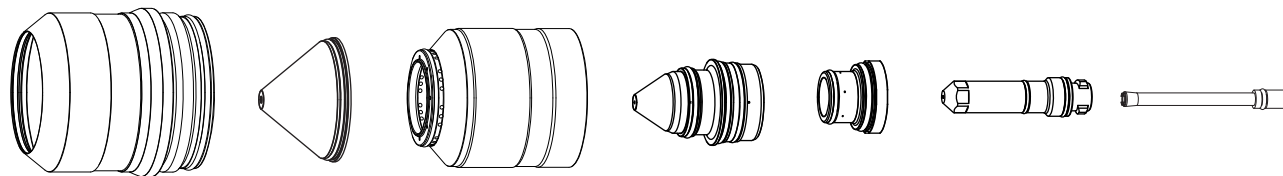
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	2,54 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	0.100	100 pulg./min	135 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9006	22	55	15	2,54 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9006	22	55	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	92 V	0.11 pulg.

Tablas de corte para procesos no ferrosos (aluminio) – sobre el agua

Aluminio – 40 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	Aire
Preflujo	17 / 35	32 / 67
Flujo de perforación	–	54 / 115
Flujo de corte	–	66 / 141

Sistema métrico

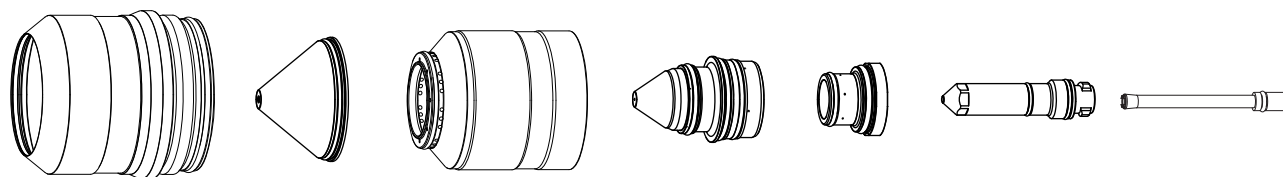
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
1,5	3	2019	30	90	85	4799	137	5,08	5,08	0,2	3,05	1,5	
2						3964	135					1,4	
2,5	1	2018			68	3230	133					0,3	2,70
3						2596	132			1,3			
4	2	2017			55	64	1632			131	0,6	2,54	1,2
5		2016				1070	131			1,3			
6		911	135	1,4									

Aluminio – 40 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA									
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.			
				Gas plasma	Gas protección										
0.036 (CA 20)	3	2019	30	90	85	240	137	0.200	0.200	0.2	0.120	0.07			
0.051 (CA 16)						210	137					0.06			
0.064 (CA 14)						180	137					0.07			
0.081 (CA 12)						160	135					0.05			
0.102 (CA 10)	1	2018	30	90	68	120	0.200	0.200	0.3	0.100	0.05				
1/8		2017			64	85					132	0.05			
3/16	2	2016			30	90			55		60	130	0.6	0.100	0.05
1/4											32	137			0.06

Aluminio - 40 A - Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core)



Capuchón de retención de escudo frontal

420200

Escudo frontal

420291

Capuchón de retención boquilla

420365

Boquilla

420288

Anillo distribuidor

420314

Electrodo

420303

Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	49 / 103
Flujo de perforación	57 / 120
Flujo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
1,5	3	2015	30	75	85	4781	131	5,08	5,08	0,2	3,05	1,3
2					85	3494	132					1,3
2,5	1	2014		90	68	2740	132				0,3	2,70
3					64	2246	131			1,3		
4	2	2013		64	1641	130	0,6			2,54	1,2	
5		2012		55	1287	131					1,2	
6					1055	137				1,3		

Aluminio - 40 A - Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core) (continuación)

Sistema Anglosajón

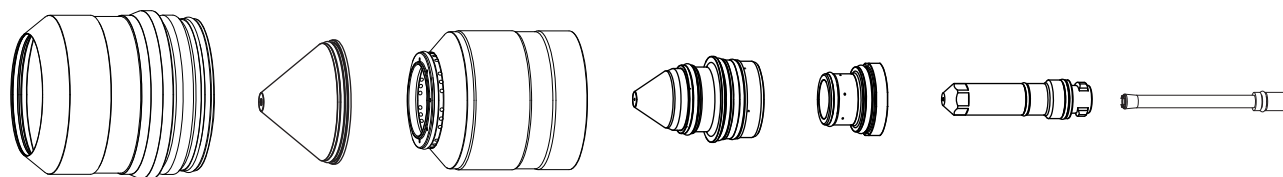
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
0.036 (CA 20)	3	2015	30	90	85	240	137	0.200	0.200	0.2	0.120	0.07
0.051 (CA 16)						210	137					0.06
0.06 (CA 14)						180	137					0.07
0.081 (CA 12)						160	135					0.05
0.102 (CA 10)	1	2014	30	90	68	120	0.200	0.200	0.3	0.100	0.05	
1/8		2013			64	85					132	0.05
3/16	2	2012	30	90	55	60	130	0.200	0.200	0.6	0.100	0.05
1/4						32	137					0.06

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9011	12	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	76 V	0,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9011	12	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	76 V	0.03 pulg.

Aluminio – 60 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	Aire
Preflujo	24 / 51	24 / 50
Flujo de perforación	–	91 / 193
Flujo de corte	–	56 / 120

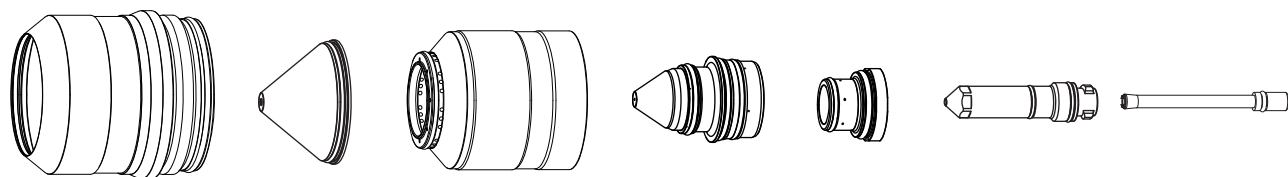
Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
3	1	2027	30	80	45	2688	130	5,08	5,08	0,3	2,54	1,7
4						2229	130					1,6
5						1928	131					1,6
6	2					1713	131					1,5

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.102 (CA 10)	3	2027	30	80	45	120	130	0.200	0.200	0.3	0.100	0.07
1/8	95					130	0.06					
3/16	80					129	0.06					
1/4	65					132	0.06					

Aluminio - 60 A - Plasma N₂ / protección N₂ - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420309

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420297

Anillo distribuidor
420323

Electrodo
420303

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	48 / 102
Flujo de perforación	63 / 134
Flujo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
3	1	2026	30	82	65	2776	129	5,08	5,08	0,3	3,20	1,6
4					55	2245	130				2,54	1,5
5					45	1886	131				2,54	1,5
6	2	2024			45	1697	132		0,6		2,54	1,4

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.102 (CA 10)	30	2026	30	82	65	120	131	0.200	0.200	0.3	0.120	0.07
0.125					65	100	128				0.100	0.06
3/16					55	80	131				0.100	0.06
1/4	2	2024			45	60	132		0.6		0.100	0.06

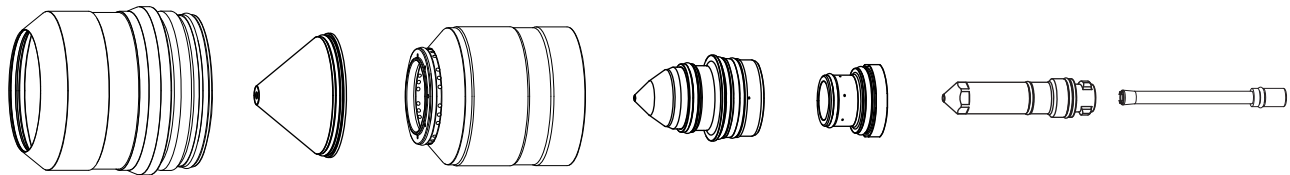
Aluminio – 60 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9012	14	90	20	2,54 mm	2540 mm/min	77 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9012	14	90	20	0.100 pulg.	100 pulg./min	77 V	0.05 pulg.

Aluminio – 60 A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420300

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420296

Anillo distribuidor
420323

Electrodo
420303

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	27 / 57	0,2 / 3*
Flujo de perforación	34 / 72	0,2 / 3*
Flujo de corte	20 / 42	0,4 / 7*

*Gallons per hour (gph)

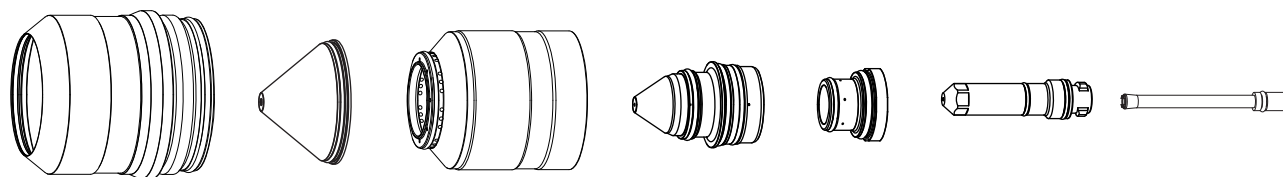
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3	1	2028	10	80	30	2754	122	5,08	5,08	0,3	3,05	1,4
4						2402	124				2,54	1,4
5						2050	126				2,54	1,4
6	2					1698	128			0,6	3,05	1,5

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
0.102 (CA 10)	3	2028	10	80	30	120	126	0.200	0.200	0.3	0.120	0.05
1/8	100					122	0.100				0.06	
3/16	80					122	0.100				0.06	
1/4	2					65	124			0.6	0.05	
3/8		18	138			0.8	0.120	0.06				

Aluminio - 80 A - Plasma aire / protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	Aire
Preflujo	51 / 107	-
Flujo de perforación	23 / 48	43 / 91
Flujo de corte	-	69 / 147

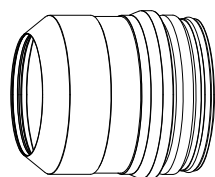
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
3	3	2008	30	80	55	3874	128	5,08	5,08	0,3	2,03	1,7	
4						3143	129					1,6	
5						2520	129					1,5	
6	1	2009			40	2005	127					0,5	1,5
8						1297	128					0,6	1,6
10						1019	131					0,6	1,7

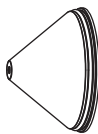
Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría		
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min	voltios
3/16	3	2008	30	80	55	100	130	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06		
1/4						70	126					0.5	0.06	
5/16	1	2009			40	40	55					128	0.6	0.06
3/8							40					130	0.6	0.07

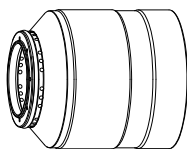
Aluminio – 80 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



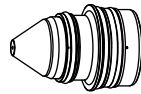
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420309



Capuchón de retención boquilla
420365



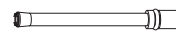
Boquilla
420306



Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420303



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 143
Flujo de corte	68 / 114

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA										
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm				
				Gas plasma	Gas protección											
3	3	2006	30	80	45	3820	120	5,08	5,08	0,3	2,50	1,7				
4						3220	119					1,6				
5						2692	118					1,5				
6	2007	40			120	5,08	5,08					0,5	2,03	1,6		
8														1543	122	1,7
10														1138	125	1,7

Aluminio – 80 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

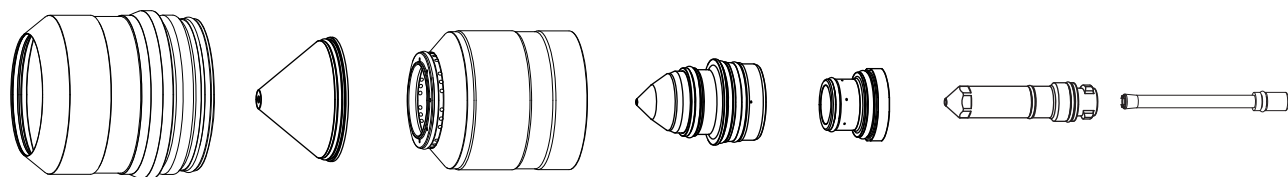
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
1/8	3	2006	30	80	45	140	120	0.200	0.200	0.3	0.100	0.07
3/16						110	118					
1/4	1	2007			40	84	120			0.5	0.06	
5/16						64	122					0.6
3/8						48	124			0.07		

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	2,54 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9013	16	90	20	2,54 mm	2540 mm/min	78 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9013	16	90	20	0.100 pulg.	100 pulg./min	78 V	0.58 pulg.

Aluminio - 80 A - Plasma N₂ / protección H₂O - sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420300

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420290

Anillo distribuidor
420323

Electrodo
420303

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Gallons per hour (gph)

Sistema métrico

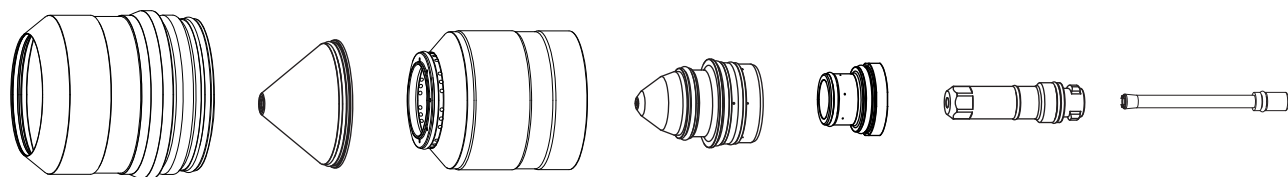
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
3	3	2010	10	80	30	3820	121	5,08	5,08	0,3	2,03	1,7
4						3216	122					1,7
5						2677	124					1,6
6	1					0,5	2203			126		1,6
7							1794			128		1,6
8							1450			129		1,7
10	2	0,6	956	133	1,8							

Aluminio – 80 A – Plasma N₂ / protección H₂O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA											
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.					
				Gas plasma	Gas protección												
1/8	3	2010	10	80	30	140	120	0.200	0.200	0.080	0.07						
3/16				86		110	122					0.3					
1/4	1			86		80	126					0.5					
5/16				86		60	129					0.6					
3/8				86		40	132					0.6					
7/16	2			2011								31	134			0.8	0.07
1/2												28	135				

Aluminio - 130 A - Plasma N₂ / protección N₂ - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal

420200

Escudo frontal

420318

Capuchón de retención boquilla

420365

Boquilla

420315

Anillo distribuidor

420314

Electrodo

420356

Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA														
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm								
				Gas plasma	Gas protección															
6	3	2051	52	90	52	2413	154	6,07	6,07	0,4	2,54	2,5								
7						2358	168					2,5								
8						2078	169					0,5	2,5							
10	1					2051	52			90		52	1594	171	6,07	6,07	0,6	2,54	2,5	
12													1354	174					0,7	2,5
15													1178	178					0,7	2,4
20	2												2051	52			90		52	635

Aluminio - 130 A - Plasma N₂ / protección N₂ - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

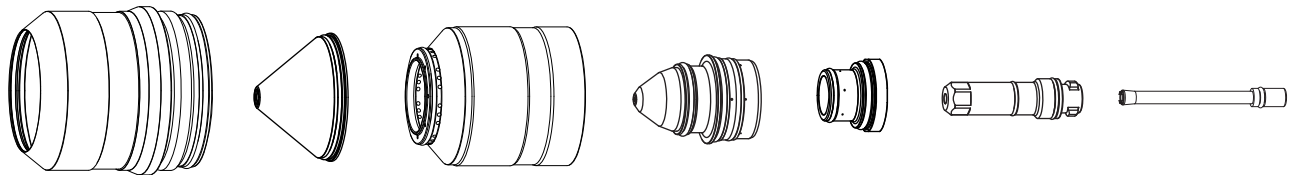
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min
1/4	3	2051	52	90	52	100	168	0.240	0.240	0.5	0.100	0.10	
5/16						83	169					0.10	
3/8	1					65	170					0.10	
1/2						50	175			0.10			
5/8	2					45	179			0.7		0.120	0.09
3/4						30	181						1.2

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8004	18	15	20	2,54 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8004	18	15	20	0.100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0.05 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9014	24	65	15	2,54 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9014	24	65	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	88 V	0.08 pulg.

Aluminio - 130 A - Plasma N₂ / protección H₂O - sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420469

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420314

Electrodo
420356

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	38	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	97	0,5 / 8*
Flujo de corte	97	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

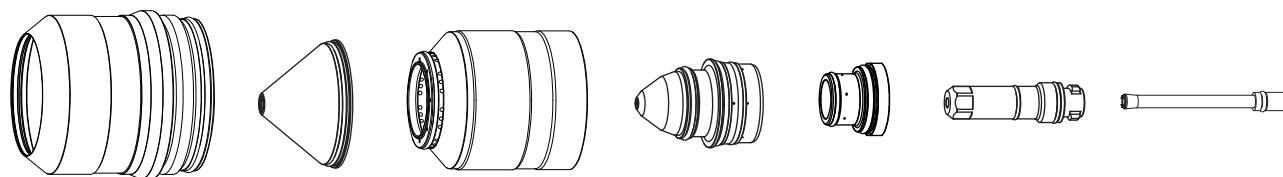
Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
6	3	2052	25	90	25	2413	154	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8						2083	156			0,5		2,5
10	1					1702	158			0,6		2,5
12						1382	160			0,8		2,5
15	2					1178	164			1,0	3,05	2,8
20						762	170			1,3		3,2

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
1/4	3	2052	25	90	25	95	154	0.240	0.240	0.4	0.100	0.10
5/16						83	156			0.5		0.10
3/8	1					70	157			0.6		0.10
1/2						50	161			0.8		0.10
5/8	2					45	165			1.0	0.120	0.11
3/4						35	168			1.2		0.12

Aluminio - 130 A - Plasma gas combustible mixto / protección N₂ - sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420318

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420315

Anillo distribuidor
420323

Electrodo
420356

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Preflujo	-	-	103 / 220
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				H ₂	Ar	N ₂								
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	163	5,08	5,08	0,3	2,54	2,4
7								2205	164					2,4
8								1885	165					0,4
10	1	2053	53	6	10	24	53	1340	167	6,10	6,10	0,5	3,05	2,6
12								1100	169					0,6
15	2	2061	50	8	12	20	52	1016	172	6,10	6,10	0,7	3,05	2,6
20								813	175					1,5

Aluminio - 130 A - Plasma gas combustible mixto / protección N₂ - sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

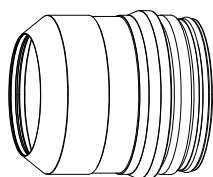
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma		Gas protección	Gas plasma							
				H ₂	Ar		N ₂							
1/4	3	2060	52	4	12	24	52	95	163	0.200	0.200	0.100	0.09	
5/16								75	165					0.3
3/8	1	2053	53	6	10	24	53	55	166	0.200	0.200	0.100	0.10	
1/2								40	170					0.4
5/8	2	2061	50	8	12	20	52	40	173	0.240	0.240	0.120	0.10	
3/4								35	174					0.5

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.05 pulg.

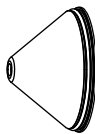
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9014	24	65	15	2,54 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9014	24	65	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	88 V	0.08 pulg.

Aluminio - 170 A - Plasma aire / protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



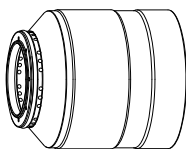
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



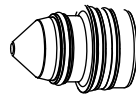
Escudo frontal

420513



Capuchón de retención boquilla

420365



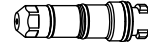
Boquilla

420524



Anillo distribuidor

420260



Electrodo

420258



Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	Aire
Preflujo	25 / 52	78 / 166
Flujo de perforación	–	99 / 210
Flujo de corte	–	99 / 210

Sistema métrico

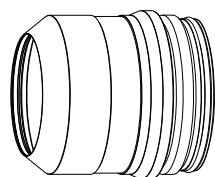
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
6	3	2101	40	78	77	4826	136	5,59	5,59	0,3	2,79	3,0
7						4566	136					2,9
8						4166	136					2,9
10						3385	136					2,8
12	1					2665	138	5,58	5,88	0,6	2,7	
15	1					1769	145	7,62	7,62	0,7	2,5	
20	2					1086	151			1,0	3,81	2,9
25						786	155			1,2	3,0	
30	4					486	162			Arranque desde el borde	0,3	4,57
32						376	165	3,1				
38						256	172	3,4				

Aluminio - 170 A - Plasma aire / protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

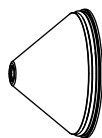
Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
1/4	3	2101	40	78	77	190	136	0.220	0.220	0.3	0.110	0.12
5/16						165	136			0.4		0.11
3/8						140	136			0.6		0.11
1/2	1					60	147	0.300	0.300	0.8	0.150	0.10
5/8	2					45	150			1.0		0.11
3/4	1					30	155			1.2		0.12
1	4					15	165	Arranque desde el borde		0.3	0.180	0.12
1-1/4						10	172					0.14
1-1/2												

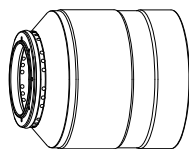
Aluminio - 170 A - Plasma N₂ / protección N₂ - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



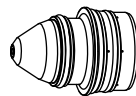
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420327



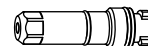
Capuchón de retención boquilla
420365



Boquilla
420324



Anillo distribuidor
420314



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	168 / 355

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm	
				Gas plasma	Gas protección								
6	3	2057	54	90	54	5969	154	6,10	6,10	0,30	2,54	2,4	
7						5735	156			0,32		2,4	
8	1					5375	157			0,35		2,3	
10						4560	159			0,45		2,2	
15	2					2220	166			0,92		3,05	2,3
20						1156	178			1,58		2,6	
25	4					556	187	Arranque desde el borde	1,97	3,81	2,8		

Aluminio – 170 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

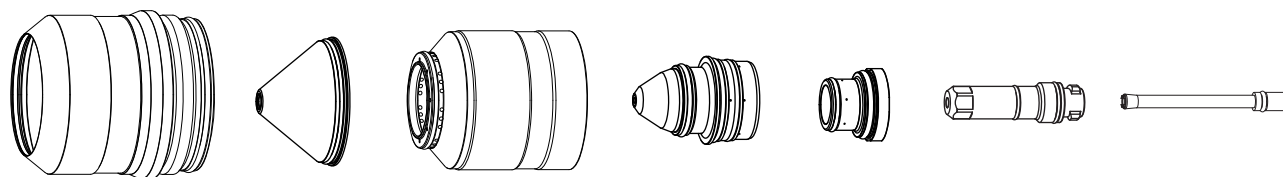
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
Gas plasma	Gas protección			pulg./min	voltios							
1/4	3	2057	54	90	54	235	154	0.240	0.240	0.3	0.100	0.10
3/8						190	158			0.4		0.10
1/2	120					163	0.7			0.09		
5/8	75					167	1.0			0.09		
3/4	2					50	176	1.5	0.150	0.10		
1	4					20	188	Arranque desde el borde		2.0	0.11	

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.07 pulg.

Aluminio - 170 A - Plasma N₂ / protección H₂O - sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	47 / 100	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

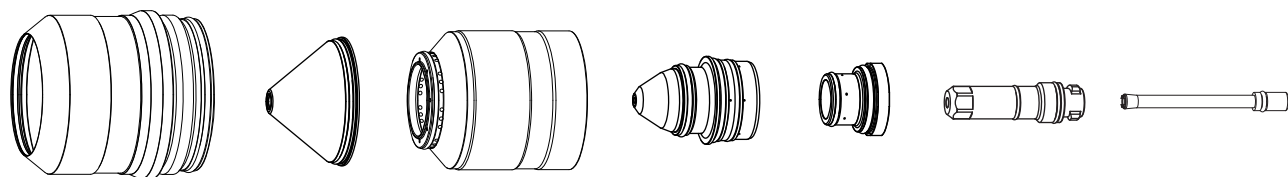
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
10	3	2058	30	90	30	1994	168	7,62	7,62	2,54	0,4	2,7
12	1					1834	170				0,6	2,8
15						1502	174				0,9	2,8
20	2					978	180				2,3	3,0
25						778	185	4,0	3,3			
30	4					642	189	Arranque desde el borde	0,3		3,4	
32						590	190		0,4		3,4	
38	5					434	195		0,5		3,6	

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	2058	30	90	30	80	168	0.300	0.300	0.100	0.4	0.11
1/2	1					70	171				0.6	0.11
5/8						55	175				1.0	0.11
3/4	2					40	179				2.0	0.12
1						30	185	4.0	0.13			
1-1/4	4					23	190	Arranque desde el borde	0.3		0.14	
1-1/2	5					17	195		0.5		0.14	

Aluminio - 170 A - Plasma gas combustible mixto / protección N₂ - sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420327

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420323

Electrodo
420356

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Preflujo	-	-	101 / 215
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	162 / 345

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma										
				H ₂	Ar	N ₂								
10	3	2059	54	6	8	26	54	3334	172	5,08	5,08	2,54	0,4	2,5
12	1							2934	179				0,6	2,5
15								2150	179				0,7	2,5
20	2	2062		10	24	1213	192	7,62	7,62	1,1	2,9			
25		2063		6	26	913	196	15,24	1,9	3,05	3,2			
30	4	2064		8	12	20	650	198	Arranque desde el borde	0,5	4,57	3,2		
32			552				199	3,3						
38			384				202	3,3						

Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

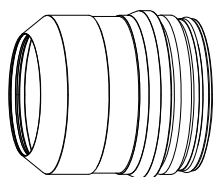
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				H ₂	Ar	N ₂								
3/8	3	2059	54	6	8	26	54	135	171	0.200	0.200	0.100	0.4	0.10
1/2	1							110	181				0.6	0.10
5/8								75	178				0.8	0.10
3/4	2	2062		10	24	50		191	0.300	0.300	1.0	0.11		
1		2063		6	35	196		0.600		2.0	0.120	0.13		
1-1/4	4	2064		8	12	20		22	199	Arranque desde el borde	0.5	0.180	0.13	
1-1/2			15				202	0.13						

Marcado

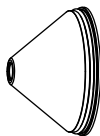
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.07 pulg.

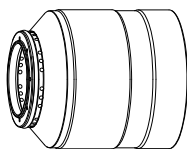
Aluminio – 300 A – Plasma N₂ / protección N₂ – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



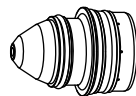
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420362



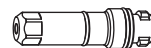
Capuchón de retención boquilla
420365



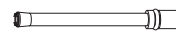
Boquilla
420359



Anillo distribuidor
420323



Electrodo
420356



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	181 / 385

Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA											
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm					
				Gas plasma	Gas protección												
10	3	2054	54	90	54	5182	168	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4					
12						4542	170										
15						3582	172										
20	1					54	90			54	2064	181	12,70	1,5	0,9	5,08	3,7
25											1564	185					
30											1248	191					
38	4	2100	58	90	58	643	201	Arranque desde el borde	6,35	0,6	6,35	4,8					
40						559	205										
44						399	212										
50	5					270	218			1,0	5,0						

Aluminio - 300 A - Plasma N₂ / protección N₂ - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

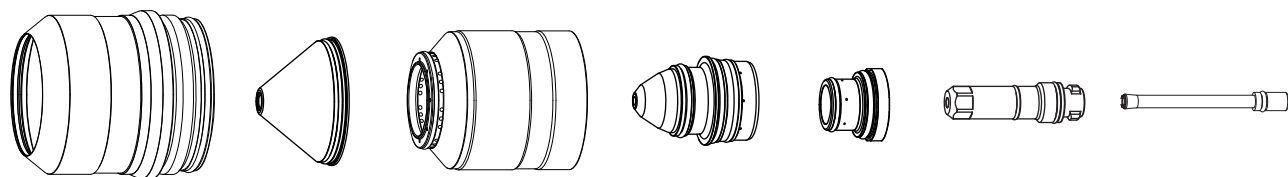
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	2054	54	90	54	210	168	0.300	0.300	0.4	0.150	0.14
1/2						170	171					0.13
5/8						130	172					0.13
3/4	1					85	180			0.8		0.15
1												60
1-1/4	4					2100	58			58		45
1-1/2		25	201	0.8	0.19							
1-3/4		15	213	1.0	0.190							
2	5					10	219					0.192

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	2,54 mm	6350 mm/min	121 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8005	18	20	15	0.100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0.03 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9015	24	55	15	2,54 mm	3810 mm/min	97 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.06 pulg.

Aluminio - 300 A - Plasma N₂ / protección H₂O - sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420475

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420359

Anillo distribuidor
420323

Electrodo
420356

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	75 / 160	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

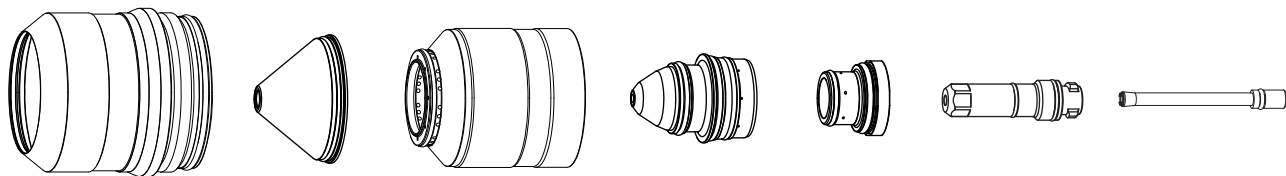
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
12	3	2055	22	90	22	2286	179	7,62	7,62	0,5	3,81	3,8
15						2010	180			0,7		4,0
20	1					1702	184		8,89	1,2	5,08	4,0
25						1302	188		15,24	1,9		4,2
30	2					1086	192		17,78	3,1		4,4
32						1006	194			3,6		4,5
38	4					766	200	Arranque desde el borde	0,4	6,35	4,7	
40						724	200				4,8	
44						644	200				5,0	
50						524	200				1,0	5,0

Aluminio - 300 A - Plasma N₂ / protección H₂O - sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.		
Gas plasma	Gas protección													
1/2	3	2055	22	90	22	90	179	0.300	0.300	0.5	0.150	0.15		
5/8						75	180			0.8		0.15		
3/4	70					183	1.0			0.200	0.16			
1	50					188	2.0				0.16			
1-1/2	4					20	200	200	Arranque desde el borde	30	200	0.4	0.250	0.19
2										20	200	1.0		0.21

Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H ₂	Ar	N ₂
Preflujo	–	–	118 / 250
Flujo de perforación	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flujo de corte	24 / 51	48 / 102	150 / 320

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA									
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría			
				H ₂	Ar	N ₂									mm/min	voltios	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	3810	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,0			
15								3442	175					0,6	4,0		
20	1	2056		24	21	15		2356	182					0,9	4,2		
25								2056	188					1,2	4,2		
30	2			2065	24	21		15	1480					192	12,70	1,9	4,6
32									1245					194		2,3	4,7
38	4				2066	18		24	18	645	202	15,24	4,0	6,35	5,4		
40										582	197				Arranque desde el borde	0,5	5,5
44		470								185	5,8						
50					12	48		0	391	187				6,0			

Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N₂ – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				H ₂	Ar	N ₂									pulg./min
1/2	3	2065	54	18	24	18	54	150	171	0.350	0.350	0.200	0.4	0.16	
5/8								130	176				0.6	0.16	
3/4	1	2056		24	21	15		95	181				0.8	0.17	
1								80	188				1.2	0.17	
1-1/4	2	2065		18	24	18		50	194				0.500	2.2	0.19
1-1/2								25	202				0.600	4.0	0.21
1-3/4	4	2066		12	48	0		18	184	Arranque desde el borde	0.5	0.250	0.23		
2								15	187				0.24		

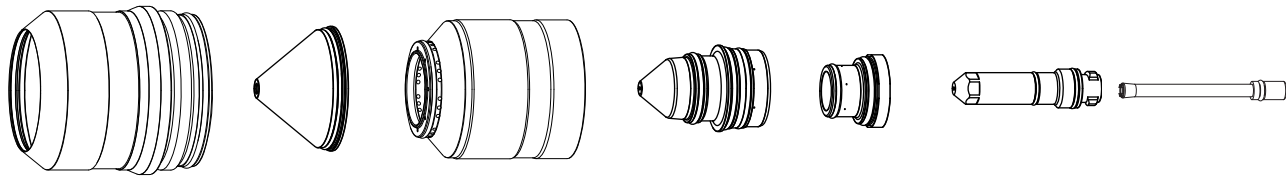
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	2,54 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N ₂	N ₂	8006	18	25	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	135 V	0.03 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N ₂	9017	28	35	15	2,54 mm	2540 mm/min	77 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N ₂	9017	28	35	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	77 V	0.06 pulg.

Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – bajo el agua

Acero al carbono – 80 A – Plasma O₂ / protección aire (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	38/80	–	49/105
Flujo de perforación	–	38/80	49/105
Flujo de corte	–	38/80	46/98

Sistema métrico

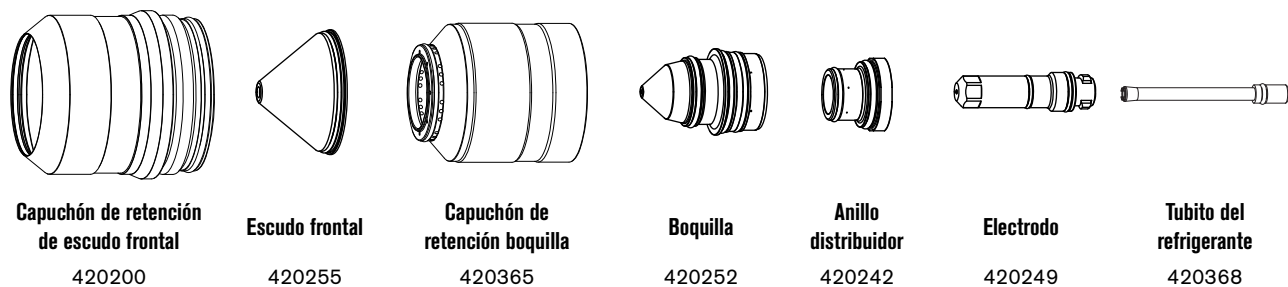
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
3	3	1001	18	82	72	5023	118	4,06	4,06	0,2	2,03	1,8	
4		1002			68	3878	118					1,8	
5					3367	120	1,8						
6	1	1003			56	2529	124					0,3	1,9
7					2121	123	0,4					1,9	
8		1004			52	1939	121					0,5	2,0
9					1667	122	2,0						
10	2	1005			46	1494	123	4,37	4,37	2,0			
12						1338	125	5,08	5,08	0,7		2,2	

Acero al carbono – 80 A – Plasma O₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.105 (CA 12)	3	1001	18	82	72	203	118	0.160	0.160	0.1	0.080	0.07
0.135 (CA 10)					68	162	118			0.2		0.07
3/16	1	1002	18	82	56	140	119	0.160	0.160	0.3	0.080	0.07
1/4		1003			52	88	125			0.4		0.08
5/16		1004			46	77	121			0.5		0.08
3/8		1005			60	123	0.7			0.08		
1/2	2				50	126		0.200	0.200	0.7		0.09

Acero al carbono – 130 A – Plasma O₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	33 / 69	–	85 / 180
Flujo de perforación	–	31 / 65	82 / 173
Flujo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

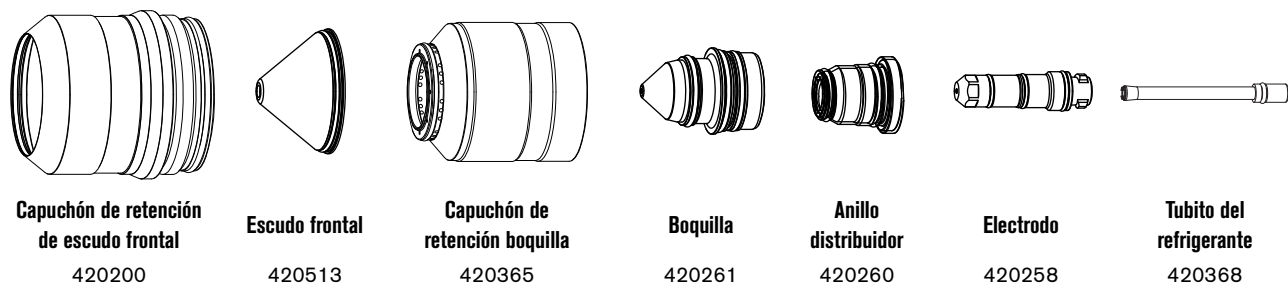
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
3	3	1101	37	92	45	5842	132	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4						5002	133	5,30	5,30		2,65	2,3
5						4158	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	3336	137				2,4						
7	3017	136				5,80	5,80	0,3	2,4			
8	2943	134				6,10	6,10		2,4			
10	2144	138			6,25	6,25	0,4	2,6				
12	1760	141			6,60	6,60	0,5	2,6				
15	2	1105			72	1499	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20						973	152			1,1		3,1
25						502	158			1,7	4,03	3,7

Acero al carbono – 130 A – Plasma O₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.		
				Gas plasma	Gas protección									
0.135 (CA 10)	3	1101	37	92	45	216	132	0.200	0.200	0.1	0.110	0.09		
3/16						171	134					0.2	0.09	
1/4	1102	27			120	138	0.220	0.220	0.09					
5/16	1103	82			117	134	0.240	0.240	0.03	0.09				
3/8	1104	77			88	138				0.10				
1/2	1	1105			92	72	64	142	0.260	0.260		0.5	0.11	
5/8							54	147	0.300	0.300		0.7	0.150	0.11
3/4							41	151				1.0		0.12
1							18	159				1.8		0.160

Acero al carbono – 170 A – Plasma O₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	23 / 49	–	78 / 165
Flujo de perforación	–	33 / 69	96 / 202
Flujo de corte	–	33 / 69	50 / 105

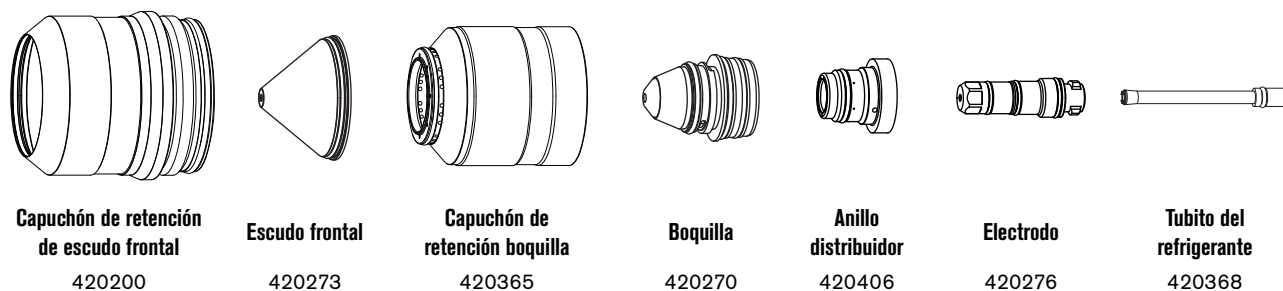
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
5	3	1151	45	78	79	5258	124	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
6						4623	126					2,6
7						4335	127					2,6
8						3898	128					2,6
10	1	1152	45	78	77	3146	129	8,13	8,13	0,6	4,06	2,7
15						2070	136					0,8
20	2	1153	45	78	77	1432	139	10,16	10,16	1,0	4,32	3,2
25						1068	145					1,0

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3/16	3	1151	45	78	79	207	124	0.260	0.260	0.3	0.110	0.10
1/4						182	126					0.10
3/8						127	129					0.11
1/2	1	1152	45	78	77	105	132	0.320	0.320	0.6	0.160	0.11
5/8						73	138					0.8
3/4	2	1153	45	78	77	59	138	0.400	0.400	1.0	0.170	0.13
1						41	145					1.0

Acero al carbono – 220 A – Plasma O₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	22 / 46	–	71 / 150
Flujo de perforación	–	49 / 103	71 / 150
Flujo de corte	–	49 / 103	64 / 136

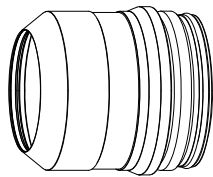
Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm	
				Gas plasma	Gas protección								
6	3	1252	30	90	45	5460	160	6,60	6,60	0,3	3,05	2,8	
7						5040	160					2,9	
8						4400	159					3,0	
10	1253	30			3330	158	3,1						
15	1	1251			26	26	2610	157	6,35	6,35	0,4	2,80	3,1
20							1830	162					0,8
25	2		1,1	3,05	1430	164	3,5						
30					1030	171	1,7	3,9					

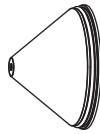
Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.	
				Gas plasma	Gas protección								
1/4	3	1252	30	90	45	215	160	0.260	0.260	0.3	0.120	0.11	
3/8						135	158					0.12	
1/2						110	156					0.11	
5/8	1	1254			26	26	100	158	0.250	0.250	0.5	0.110	0.12
3/4							75	162					0.7
1	2				1,1	0.120	55	164		0.300	1.1	0.14	
1-1/4			35	174			1.9	0.180					0.16

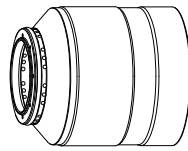
Acero al carbono – 300 A – Plasma O₂ / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



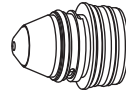
Capuchón de retención de escudo frontal
420200



Escudo frontal
420491



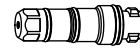
Capuchón de retención boquilla
420365



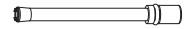
Boquilla
420279



Anillo distribuidor
420406



Electrodo
420276



Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N ₂	O ₂	Aire
Preflujo	21 / 45	–	57 / 122
Flujo de perforación	–	45 / 95	57 / 122
Flujo de corte	–	45 / 95	57 / 122

Sistema métrico

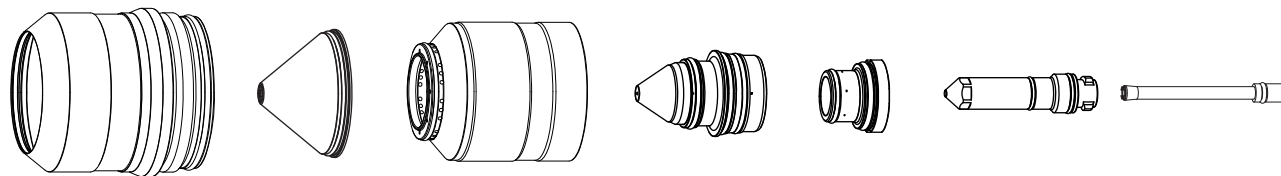
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
15	3	1206	35	90	26	3100	147	6,50	6,50	0,4	3,80	4,8
20	1					2300	149			0,6		4,2
25						2	1760			153	0,8	3,30
30	1380						158			1,5	5,8	
32	3					1240	159		7,50	1,8	4,50	5,1
38						920	162			2,7		5,5
40						850	165			3,2	5,8	

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
1/2	3	1206	35	90	26	140	145	0.250	0.250	0.4	0.150	0.15
5/8	1					115	148			0.5		0.15
3/4						2	95			148	0.7	0.130
1	65						154			1.0	0.18	
1-1/4	3					50	159		0.300	1.8	0.180	0.19
1-1/2						35	163			3.0		0.20

Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – bajo el agua

Acero inoxidable – 80 A – N₂ Plasma / protección N₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal

420200

Escudo frontal

420309

Capuchón de retención boquilla

420365

Boquilla

420306

Anillo distribuidor

420323

Electrodo

420303

Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 134
Flujo de corte	68 / 144

Sistema métrico

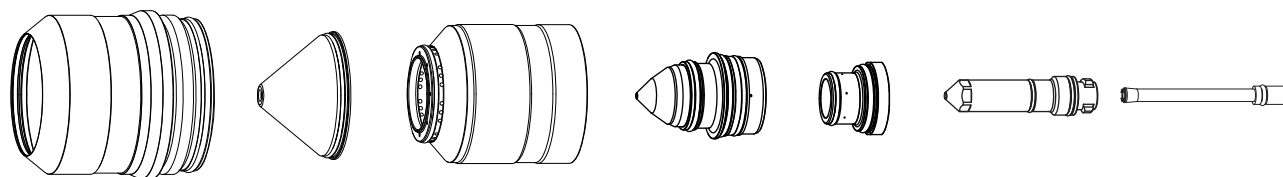
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3	3	2006	30	80	45	3400	119	5,08	5,08	0,3	2,50	1,6
4						2861	119					1,5
5						2388	120					1,5
6	1	2007	30	80	40	1983	118	5,08	5,08	0,5	2,03	1,6
7						1644	120					1,6
8						1371	124					1,6
10	2	2007	30	80	40	1027	128	5,08	5,08	0,6	2,03	1,8

Acero inoxidable – 80 A – N₂ Plasma / protección N₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.135 (CA 10)	3	2006	30	80	45	124	119	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06
3/16					99	120	0.06					
1/4	1	2007	30	80	40	73	118	0.200	0.200	0.5	0.080	0.06
5/16						54	124			0.07		
3/8						43	127			0.6		0.07

Acero inoxidable – 80 A – N₂ Plasma / protección H₂O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Galones por hora (gph)

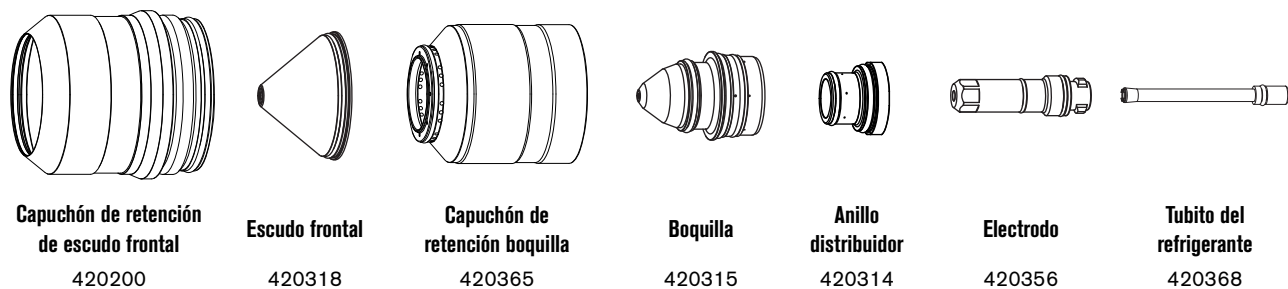
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3	3	2010	10	80	30	3404	120	5,08	5,08	0,3	2,03	1,6
4						2866	124					1,5
5						2387	126					0,5
6	1969					129	0,6					1,6
7	1609					130						1,8
8	1310					132						2,0
10	2	2011	86	86	30	889	135	0,8	0,8	0,8	2,0	
12						706	137				1,8	

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min
0.135 (CA 10)	3	2010	10	80	30	124	122	0.200	0.200	0.3	0.080	0.06	
3/16						99	124					0.06	
1/4						72	131					0.5	0.07
5/16	54					133	0.6						0.08
3/8	36					134							0.08
1/2	2					2011	86					86	30

Acero inoxidable – 130 A – N₂ Plasma / protección N₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	150 / 320

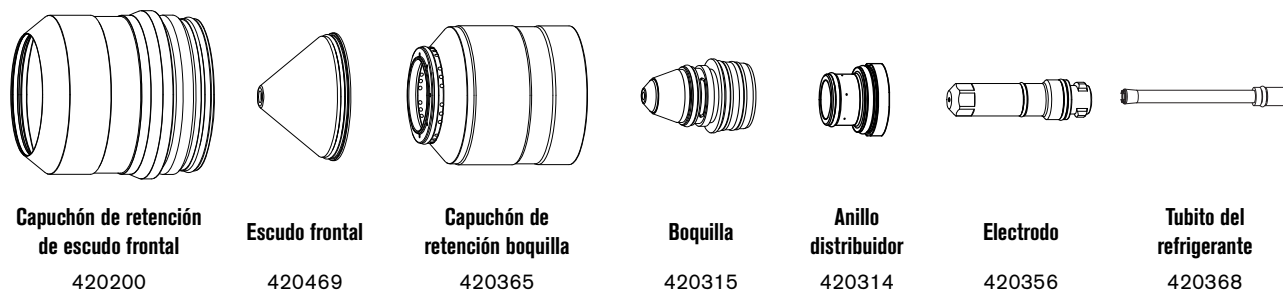
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
6	3	2051	52	90	52	2184	160	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
7						2052	161					2,2
8						1834	163					2,3
10	1					1466	166			0,5		2,3
12						1321	167					0,6
15	2					935	168			0,7		3,05
20		533	180	1,3	2,8							

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min
1/4	3	2051	52	90	52	86	160	0.240	0.240	0.4	0.100	0.09	
5/16						73	163					0.5	0.09
3/8						1	59					166	0.6
1/2	50						167			0.7		0.09	
5/8	2					32	169			1.2		0.120	0.09
3/4						23	175						1.2

Acero inoxidable – 130 A – N₂ Plasma / protección H₂O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	38	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	97	0,5 / 8*
Flujo de corte	97	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

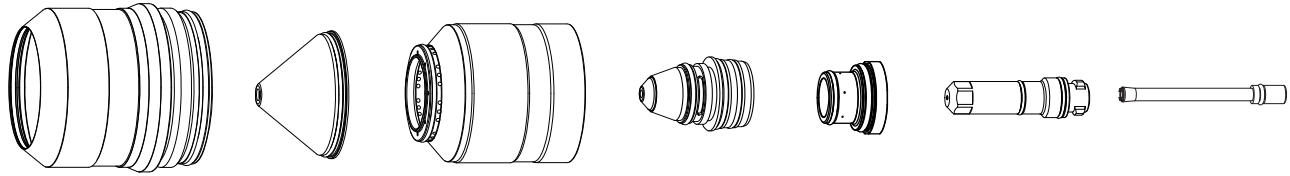
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
6	3	2052	25	90	25	2184	166	5,08	5,08	0,2	2,54	2,2	
7						2057	168					0,3	2,3
8						1846	172					0,4	2,5
10	1					1486	178	0,5	2,7				
12						1326	177			0,6	2,6		
15	2					852	181	6,35	6,35	0,8	3,05	3,0	
20		406	184	1,3	3,6								

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min
1/4	3	2052	25	90	25	86	166	0.200	0.200	0.2	0.100	0.09	
5/16						73	172					0.4	0.10
3/8						60	178					0.5	0.11
1/2	1					50	177	0.6	0.10				
5/8						27	183			0.8	0.120		
3/4	2					18	183	1.3	0.13				

Acero inoxidable – 170 A – N₂ Plasma / protección H₂O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal
420200

Escudo frontal
420472

Capuchón de retención boquilla
420365

Boquilla
420324

Anillo distribuidor
420314

Electrodo
420356

Tubito del refrigerante
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	47 / 100	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

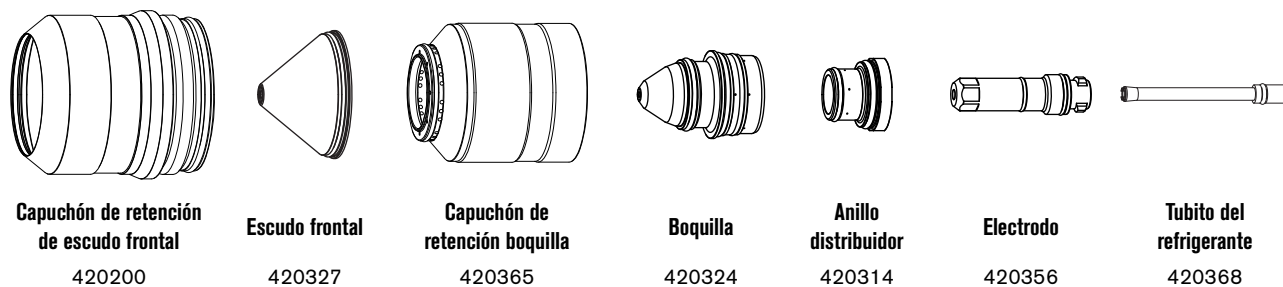
Sistema métrico

Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de perforación segundos	Altura de corte mm	Compensación de sangría mm
				Gas plasma	Gas protección							
10	3	2058	30	90	30	1799	175	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1					1595	177					2,9
15						1256	178					3,0
20	2					869	185	7,62	1,3	3,4		
25						582	191	15,24	3,0	3,05		3,9

Sistema Anglosajón

Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	2058	30	90	30	73	175	0.200	0.200	0.4	0.100	0.11
1/2	1					60	178					0.11
5/8						45	178					0.12
3/4	2					36	184	0.300	1.0	0.13		
1						22	192	0.600	3.0	0.120		0.15

Acero inoxidable – 170 A – N₂ Plasma / protección N₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	168 / 355

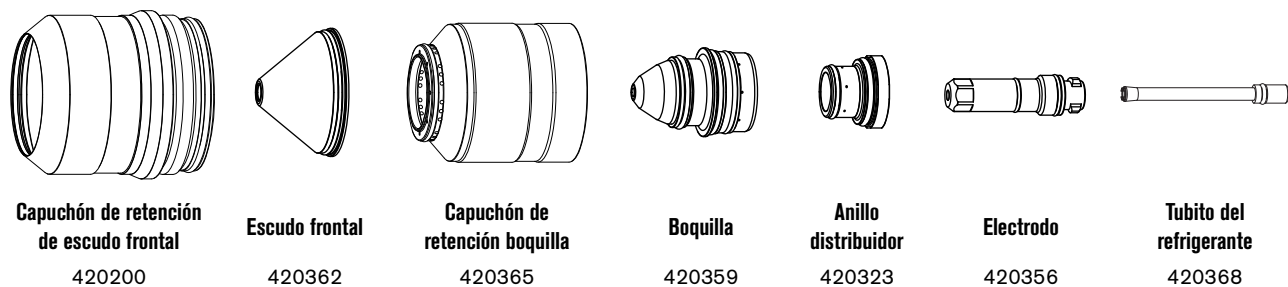
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
10	3	2057	54	90	54	1813	164	6,10	6,10	0,3	2,54	2,6
12	1					1667	164			0,4		2,5
15						1115	169			0,6		2,8
20	2					641	177			1,3	3,05	3,1
25						368	186			1,7	3,81	3,6

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	2057	54	90	54	73	164	0.240	0.240	0.3	0.100	0.10
7/16						68	164			0.4		0.10
1/2						1	64			164		0.6
9/16	50						168			0.7		0.11
5/8	2					36	171			1.2	0.120	0.12
3/4						27	175			1.5	0.135	0.13
7/8						20	181			1.7	0.150	0.14
1						14	187					

Acero inoxidable – 300 A – N₂ Plasma / protección N₂ – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N ₂
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	181 / 385

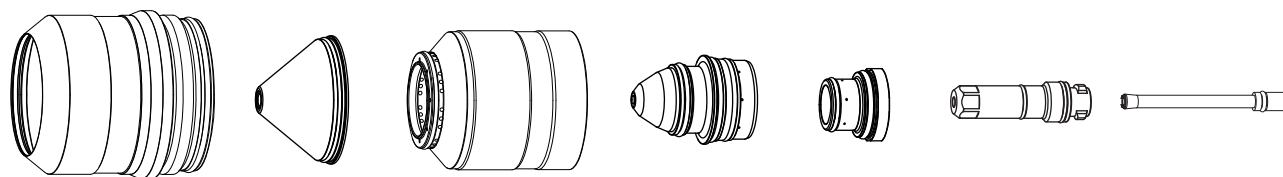
Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1	
15						2424	174					0,5	3,2
20	1663					179	0,9					3,4	
25	1					12,70	1,5		5,08	1299	182	3,5	
30										986	185	2,0	3,6
32										889	186	2,2	3,6

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min
1/2	3	2054	54	90	54	107	172	0.300	0.300	0.4	0.170	0.12	
5/8						91	175					0.5	0.13
3/4	68					178	0.8					0.14	
1	1					0.500	1.5		0.200	50	182	0.14	
1-1/4										35	186	2.2	0.14

Acero inoxidable – 300 A – N₂ Plasma / protección H₂O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N ₂	H ₂ O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	75 / 160	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
12	3	2055	22	90	22	1956	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5	
15						1795	182					0,9	3,5
20	1547					188	1,0					3,7	
25	1					1184	191				1,2	5,08	3,9
30						904	193				1,9		4,0
32						2	813				194		2,0

Sistema Anglosajón

Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
1/2	3	2055	22	90	22	77	181	0.300	0.300	0.5	0.150	0.14
5/8						68	182					1.0
3/4	64					188	1.2					0.200
1	45					191	2.0				0.15	
1-1/4	2					32	194				0.600	

Geometría de antorcha para corte biselado

Las piezas consumibles XPR están diseñadas para mantener un punto central de la herramienta casi constante. La longitud de la antorcha y el diámetro de la cara del escudo frontal varían según la corriente de corte, como se muestra en [Tabla 4](#).

Consulte [Tabla 4](#) para ver la geometría de bisel que se espera con las antorchas XPR ante consumibles ferrosos (acero al carbono) y no ferrosos (acero inoxidable/aluminio).

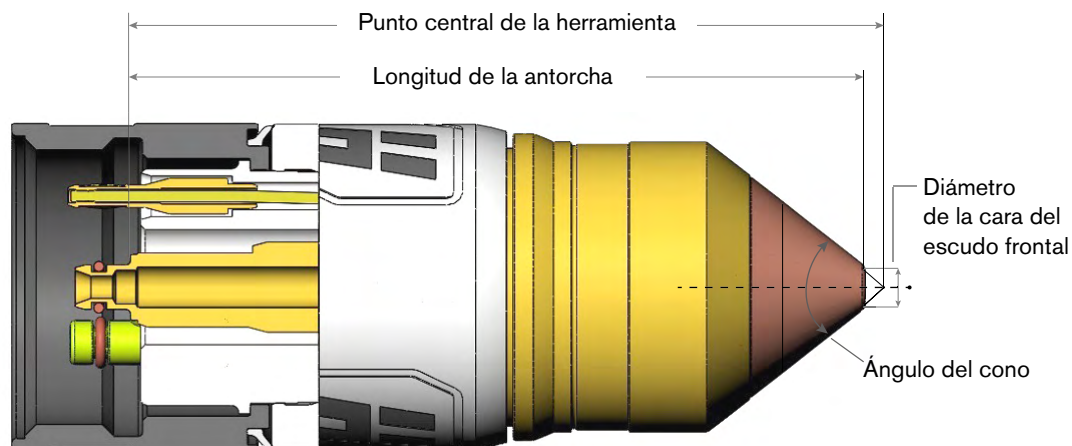


Tabla 4 - Geometrías de bisel en procesos ferrosos y no ferrosos de ejemplo

Geometría de bisel* para procesos ferrosos (acero al carbono)				
Proceso de acero al carbono	Ángulo del cono	Diámetro de la cara del escudo frontal	Longitud de la antorcha	Punto central de la herramienta
300 A acero al carbono	76°	8,64 mm	128,27 mm	133,81 mm
220 A acero al carbono	76°	7,37 mm	129,08 mm	133,81 mm
170 A acero al carbono	76°	7,24 mm	128,45 mm	133,07 mm
130 A acero al carbono	76°	6,73 mm	129,21 mm	133,53 mm
80 A acero al carbono	76°	6,10 mm	129,92 mm	133,83 mm
50 A acero al carbono	76°	5,72 mm	130,07 mm	133,73 mm
30 A acero al carbono	76°	5,46 mm	130,23 mm	133,73 mm

Geometría de bisel* para procesos no ferrosos (acero inoxidable y aluminio)				
Proceso no ferroso	Ángulo del cono	Diámetro de la cara del escudo frontal	Longitud de la antorcha	Punto central de la herramienta
300 A no ferroso	76°	8,00 mm	128,85 mm	133,99 mm
170 A no ferroso	76°	7,25 mm	128,96 mm	133,58 mm
130 A no ferroso	76°	6,60 mm	129,06 mm	133,27 mm
80 A no ferroso, seco	76°	6,10 mm	129,36 mm	133,27 mm
80 A no ferroso, húmedo	76°	6,10 mm	129,41 mm	133,32 mm
60 A no ferroso, seco	76°	6,10 mm	129,36 mm	133,27 mm
60 A no ferroso, húmedo	76°	6,10 mm	129,41 mm	133,32 mm
40 A no ferroso, seco	76°	6,10 mm	129,36 mm	133,27 mm

* Las geometrías de bisel se basan en las dimensiones y características de la antorcha descritas en el manual de instrucciones que incluye su sistema de corte XPR.

