

# Hypertherm®

## XPR300™

Tablas de corte



Manual de instrucciones

809830ES | Revisión 0 | Español | Spanish

XPR300, HyDefinition, True Hole, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI, 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](http://www.hypertherm.com/environment).

© 2017 Hypertherm Inc.

# ***XPR300***

## **Manual de instrucciones**

809830ES

Revisión 0

Español / Spanish

Traducción de las instrucciones originales

Junio de 2017

Hypertherm Inc.  
Hanover, NH 03755 USA  
[www.hypertherm.com](http://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)

# Contenidos

<b>Tablas de corte.....</b>	<b>9</b>
Descripción general .....	9
Tiempo de retardo de perforación.....	9
Altura de perforación y altura de transferencia.....	10
La compensación de sangría.....	10
Categoría de corte .....	10
Voltaje del arco .....	10
Procesos ventilados HyDefinition® inox (HDi).....	10
Cómo usar las tablas de corte.....	11
Tablas de corte de posición estándar de corte, marcado y perforación .....	11
Espesor del núcleo del proceso (PCT).....	11
Categorías de procesos .....	11
Corte en bisel.....	12
Voltaje del arco .....	12
Ajuste de perforación .....	13
Selección de proceso.....	14
Cómo usar las ID de procesos para acceder a los ajustes óptimos.....	14
Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – sobre el agua .....	15
Acero al carbono – 30 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección O <sub>2</sub> – sobre el agua (Core™, VWI™, OptiMix™) .	15
Acero al carbono – 80 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	17
Acero al carbono – 130 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	19
Acero al carbono – 170 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	21
Acero al carbono – 300 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	23
Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – sobre el agua.....	25
Acero inoxidable – 40 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	25
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	27
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	29

Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	30
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	32
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix) .....	34
Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	35
Acero inoxidable – 130 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	37
Acero inoxidable – 130A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI and OptiMix).....	39
Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix).....	40
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	42
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	44
Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix).....	45
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	47
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	49
Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix).....	51
<b>Tablas de corte para procesos no ferrosos (aluminio) – sobre el agua.....</b>	<b>53</b>
Aluminio – 40 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	53
Aluminio - 40 A - Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core).....	55
Aluminio – 60 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	57
Aluminio – 60 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	58
Aluminio – 60 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix) .....	60
Aluminio – 80 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	61
Aluminio – 80 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	62
Aluminio – 80 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix) .....	64
Aluminio – 130 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	66
Aluminio – 130 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	68
Aluminio – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix).....	69
Aluminio – 170 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	71
Aluminio – 170 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	73
Aluminio – 170 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	75
Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix).....	76
Aluminio – 300 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix).....	78
Aluminio – 300 A – Plasma N <sub>2</sub> / protección H <sub>2</sub> O – sobre el agua (VWI, OptiMix).....	80
Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N <sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix).....	82
<b>Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – bajo el agua.....</b>	<b>84</b>
Acero al carbono – 80 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire (Core, VWI, OptiMix).....	84
Acero al carbono – 130 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	86
Acero al carbono – 170 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	88
Acero al carbono – 300 A – Plasma O <sub>2</sub> / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix).....	89
<b>Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – bajo el agua .....</b>	<b>90</b>
Acero inoxidable – 80 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección N <sub>2</sub> – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	90
Acero inoxidable – 80 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección H <sub>2</sub> O – bajo el agua (VWI, OptiMix).....	92
Acero inoxidable – 130 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección N <sub>2</sub> – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	93
Acero inoxidable – 130 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección H <sub>2</sub> O – bajo el agua (VWI, OptiMix) .....	94
Acero inoxidable – 170 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección H <sub>2</sub> O – bajo el agua (VWI, OptiMix) .....	95
Acero inoxidable – 170 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección N <sub>2</sub> – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	96

Acero inoxidable – 300 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección N <sub>2</sub> – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) .....	97
Acero inoxidable – 300 A – N <sub>2</sub> Plasma / protección H <sub>2</sub> O – bajo el agua (VWI, OptiMix) .....	98
Geometría de antorcha para corte biselado.....	99





# ***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 15.



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 14.)

### 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 (por lo general en el medio del rango general de espesores). 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 13 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. Tenga en cuenta que puede que haya que compensar los voltajes del arco para la altura de corte eficaz real.

Para más información, ver *Geometría de antorcha para corte biselado* en la página 99.



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** - Las opciones de categoría de proceso y resultados esperados de calidad-velocidad

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"> <li>▪ Mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte.</li> <li>▪ El proceso se optimiza para este espesor.</li> <li>▪ Espere velocidades de corte que varíen entre 2.030 mm/min - 3.810 mm/min (80 pulg./min - 150 pulg./min).</li> <li>▪ En la mayoría de los casos, sin escoria.</li> </ul>	Muy buena	Muy buena
Categoría 2	Superior al PCT	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Buena elección cuando la calidad del borde es más importante que la velocidad.</li> <li>▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 2.030 mm/min (80 pulg./min).</li> <li>▪ Se puede presentar algo de escoria a baja velocidad.</li> </ul>	Muy buena - excelente	Más baja
Categoría 3	Menor al PCT	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Buena elección cuando la velocidad es más importante que la calidad del borde.</li> <li>▪ Espere velocidades de corte que sean superiores a 3.810 mm/min (150 pulg./min).</li> <li>▪ En la mayoría de los casos, resultados sin escoria.</li> </ul>	Más baja	Más elevado
Categoría 4	Solo arranque desde el borde	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Se requiere arranque desde el borde.</li> <li>▪ Se puede presentar algo de escoria gruesa a baja velocidad.</li> </ul>	Buena	Baja
Categoría 5	Corte de separación	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Es el espesor máximo para estos procesos.</li> <li>▪ Se requiere arranque desde el borde.</li> <li>▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 250 mm/min (10 pulg./min).</li> <li>▪ La calidad del borde de corte puede ser rugosa.</li> <li>▪ Se puede presentar escoria considerable.</li> </ul>	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 calidad no es tan importante como la velocidad, usted puede aplicar un proceso de mayor amperaje. Ver las tablas de corte para orientación.

## 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, usted puede adaptar algunos ajustes preprogramados a los comandos de anulación o compensación dentro de ciertos límites. Para obtener información sobre cómo hacer esto, consultar el *Manual de instrucciones del XPR300* (809483).

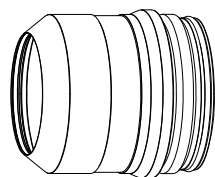
## Cómo usar las ID de procesos para acceder a los ajustes óptimos

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.

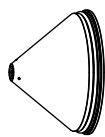
## Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – sobre el agua

### Acero al carbono – 30 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección O<sub>2</sub> – sobre el agua (Core™, VWI™, OptiMix™)



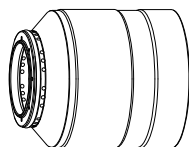
Capuchón de retención  
de escudo frontal

420200



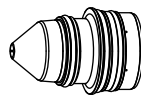
Escudo frontal

420228



Capuchón de  
retención boquilla

420365



Boquilla

420225



Anillo  
distribuidor

420407



Electrodo

420222



Tubito del  
refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>
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	1,27	1,5
0,8						4217	107			0,2		1,5
1						3604	108			0,3		1,6
1,2						2847	109	3,05	3,05	1,52	1,5	
1,5						2198	111				0,4	1,6
2						1490	116				0,5	1,7
2,5	1	1051	28	76	24	1325	116	3,37	3,37	0,6	1,52	1,7
3						1153	117			0,7		1,8
4						908	120			0,6		1,9
5	2	521	123	3,88	3,88	0,7	1,54	2,0				

## Acero al carbono – 30 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección O<sub>2</sub> – 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								0.4	0.060	0.07		
0.105 (CA 12)												50	116
0.135 (CA 10)												40	118
3/16	2					30	122	0.15	0.150	0.7		0.08	

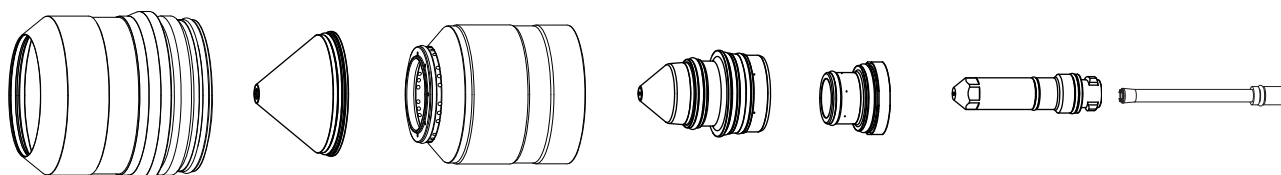
### Marcado

	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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	0.040 pulg.



## Acero al carbono – 80 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal  
420200

Escudo frontal  
420246

Capuchón de retención boquilla  
420365

Boquilla  
420243

Anillo distribuidor  
420242

Electrodo  
420240

Tubito del refrigerante  
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	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 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	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	0,3			1,8		
7					2648	117				1,9		
8					2417	118				0,4		2,0
9	1004	52			2081	119	2,1					
10					2	1005	46	1807	121	0,5	2,1	
12	1405	123						5,08	5,08		0,7	2,3

## Acero al carbono – 80 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

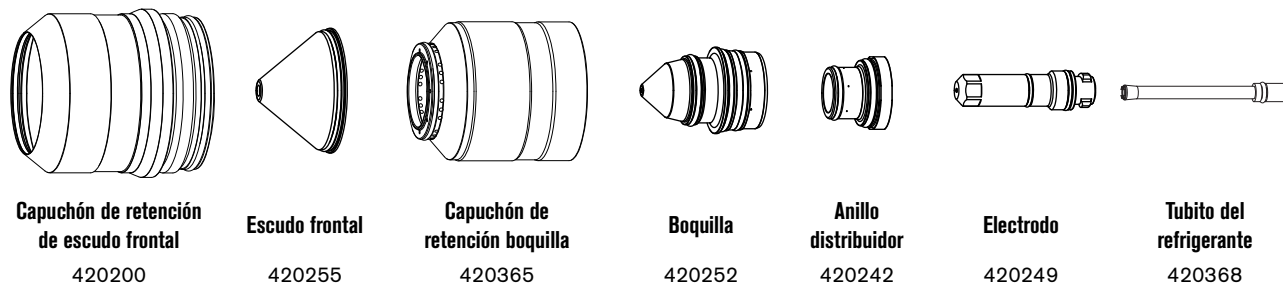
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 O<sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	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	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
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						4681	134	5,59	5,59	0,2	2,3			
6	1	1102			27	4036	135	5,80	5,80	0,3	2,79	2,3		
7		1103			82	3602	134	6,10	6,10	0,4	2,5			
8		1104			77	2680	136	6,25	6,25	0,5	2,6			
10		72			2200	137	6,60	6,60	0,7	3,81	2,8			
12		1105			72	1665	142	7,62	7,62	1,1	3,3			
15		2			1105	72	1044	149	7,62	7,62	1,8	4,03		
20	4	1106			37	92	58	546	162	7,62	7,62	1,8	4,03	4,0
25								434	165	7,62	7,62	1,8	4,03	4,4
30								398	165	7,62	7,62	1,8	4,03	4,6
32	5	1107	37	92			50	434	165	7,62	7,62	1,8	4,03	4,4
38								256	174	7,62	7,62	1,8	4,03	5,7

## Acero al carbono - 130 A - Plasma O<sub>2</sub> / protección aire - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

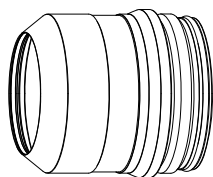
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de 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	135			0.240	0.240	0.3	0.110	0.09			
5/16	82	134							0.240	0.240	0.3	0.110
3/8	77	136			0.260	0.260	0.5	0.110				
1/2	72	138							0.300	0.300	0.7	0.150
5/8	2	1105			72	60	144	0.300				
3/4						45	147		1.8	0.160	0.12	
1	4	1106			72	20	164	Arranque desde el borde			0.3	0.160
1-1/4						58	165		0.3	0.180		
1-1/2	5	1107			50	10	174	Arranque desde el borde			0.3	0.180

### 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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.07 pulg.

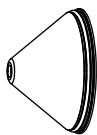
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9001	15	50	10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

## Acero al carbono – 170 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



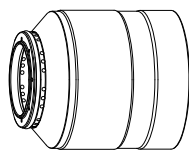
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



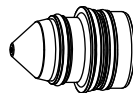
Escudo frontal

420513



Capuchón de retención boquilla

420365



Boquilla

420261



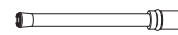
Anillo distribuidor

420260



Electrodo

420258



Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	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	3461	128				2,8							
12	3061	129				2,8							
15	2277	133				2,8							
20	1	1153			77	77	1575	138	8,13	8,13	0,8	4,06	3,3
25							1175	142					3,6
30							867	144					4,3
32	2	1155			74	74	752	145	10,16	10,16	3,0	3,81	4,6
38							512	151					4,7
40							462	153					Arranque desde el borde
44	366	157	5,4										
50	267	162	0,5	5,9									

## Acero al carbono – 170 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

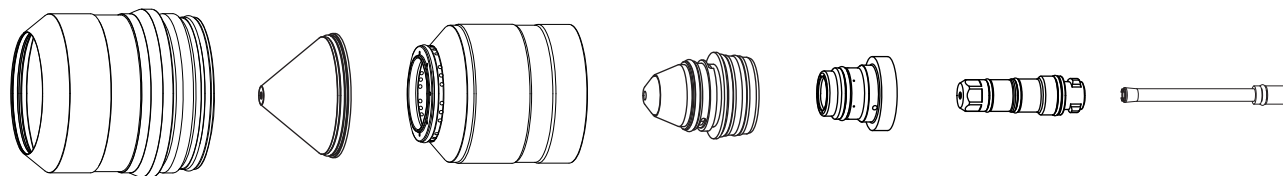
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
1/4	3	1151	45	78	79	200	127	0.260	0.260	0.3	0.110	0.11
5/16	3	1151				170	128					0.11
3/8	1	1152				140	128					0.11
1/2		1153			115	129	0.5	0.10				
5/8	80				135	0.6	0.11					
3/4	2				77	65	137	0.8	0.13			
1	2	1153			77	45	142	1.0	0.170	0.14		
1-1/4		74			30	145	3.0	0.150	0.18			
1-1/2	4	1155			71	20	151	Arranque desde el borde	0.3	0.170	0.19	
1-3/4		14				157	0.22					
2	5	1156			10	163	0.5	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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	2,50 mm	2540 mm/min	79 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9008	18	15	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	79 V	0.08 pulg.

## Acero al carbono – 300 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



<b>Capuchón de retención de escudo frontal</b> 420200	<b>Escudo frontal</b> 420491	<b>Capuchón de retención boquilla</b> 420365	<b>Boquilla</b> 420279	<b>Anillo distribuidor</b> 420406	<b>Electrodo</b> 420276	<b>Tubito del refrigerante</b> 420368
--	---------------------------------	---	---------------------------	--------------------------------------	----------------------------	--

Rango de flujo (l/min / scfh)				
	N <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	Aire	Ar
<b>Preflujo</b>	21 / 45	–	57 / 122	–
<b>Flujo de perforación</b>	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
<b>Flujo de corte</b>	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							
12*	3	1202	30	85	22	3940	147	9,50	9,50	0,4	3,80	4,7
15				3440	148	3,6						
20	1	1201	30	90	26	2550	153	9,50	9,50	0,6	3,30	4,2
25						1950	155					4,4
30	2	1203	34	34	34	1530	157	9,50	12,50	1,5	4,50	5,1
40						940	166					5,8
50* †	4	1205	30	85	14	560	175	Arranque desde el borde	33,00	8,0	6,40	6,3
50*						560	175					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					8,0
80*						165	204				3,30	9,5

\* N<sub>2</sub> usado como gas de protección.

† VWI y OptiMix solamente.

## Acero al carbono – 300 A – Plasma O<sub>2</sub> / 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							
1/2*	3	1202	30	85	22	155	147	0,380	0,380	0,4	0,130	0,19
5/8	1	1201		90	26	130	151			0,5		0,15
3/4				105	154	0,7	0,16					
7/8				90	26	90	154			1,0		0,18
1				55	163	0,500	1,8			0,20		
1-1/4	2	1203	34	34	40	165	0,650	3,0	0,180	0,22		
1-1/2		1204	30		85	14	30	170	0,850	4,5	0,22	
1-3/4							21	175	1,300	8,0	0,250	0,24
2* †	4	1204	30	85	14	21	175	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,24	
2*						17	181				0,26	
2-1/4*						14	185				0,27	
2-1/2*						10	192				0,31	
2-3/4*	5					7	195				0,38	
3*												

\* N<sub>2</sub> usado como gas de protección.

† VWI y OptiMix solamente.

### Marcado

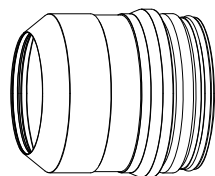
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8007	16	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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	18	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9007	18	25	30	0.110 pulg.	100 pulg./min	70 V	0.07 pulg.



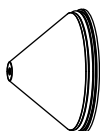
## Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – sobre el agua

### Acero inoxidable – 40 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



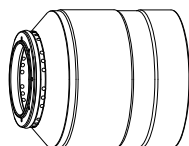
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



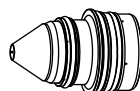
Escudo frontal

420291



Capuchón de retención boquilla

420365



Boquilla

420288



Anillo distribuidor

420314



Electrodo

420303

Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N <sub>2</sub>
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							
0,8	3	2015	30	75	85	6100	124	5,00	5,00	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		90	68	3302	129			0,3	2,90	1,2
3						2683	130				2,80	1,3
4						1724	129				2,60	1,3
5	2	2013		90	64	1136	129			0,6	2,50	1,3
6		2012				55	918					132

## Acero inoxidable – 40 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

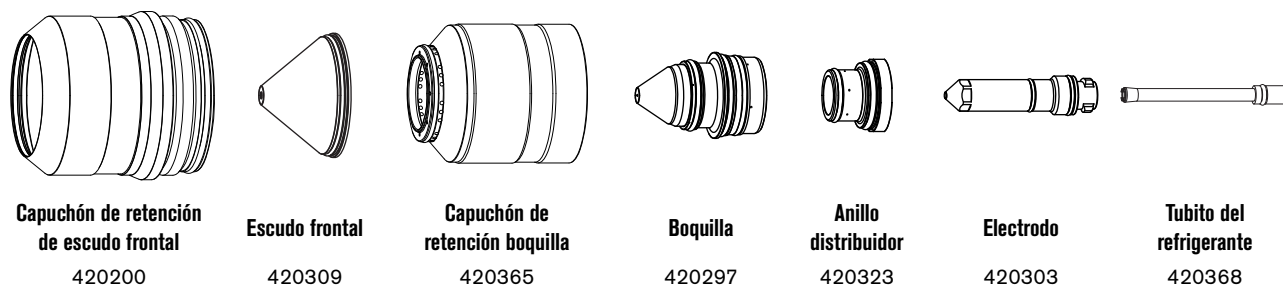
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.036 (CA 20)	3	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	0.100	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	0.100	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,10 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	0.100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0.082 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 <sub>2</sub>	9002	9	90	10	2,50 mm	6350 mm/min	67 V	1,00 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9002	9	90	10	0.100 pulg.	150 pulg./min	67 V	0.04 pulg.

## Acero inoxidable – 60 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



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

### 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	2026	30	82	65	3105	124	5,00	5,00	0,3	3,20	1,5
3	2776					124	2,80				1,5	
4	2245	123			2,50	1,5						
5	1886	124				1,5						
6	2	2024	45	45	1697	126	0,6	1,4				

## Acero inoxidable – 60 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

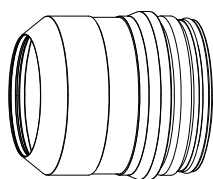
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.105 (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		2			2024						45	80
1/4	65					126	0.6			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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	0.100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0.07 pulg.

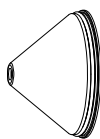
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N <sub>2</sub>	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9009	11	90	10	0.100 pulg.	150 pulg./min	69 V	0.04 pulg.

## Acero inoxidable – 60 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



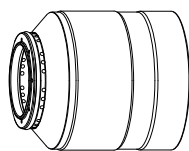
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



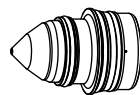
Escudo frontal

420300



Capuchón de retención boquilla

420365



Boquilla

420296



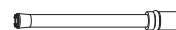
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420303



Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

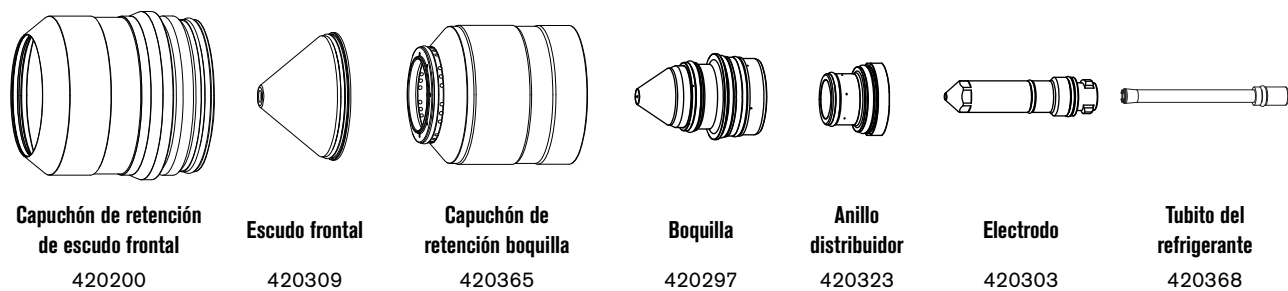
### Sistema métrico

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	140	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
4						2062	138					1,6
5						1516	136					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 N<sub>2</sub> – sobre el agua (VWI, OptiMix)



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

### 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	2023	30	82	55	3177	132	5,00	5,00	0,2	3,20	1,4
3	45				2763	132	0,3			3,10	1,4	
4	1	2022			40	2217	132			0,5	3,00	1,4
5	2021	35			1869	132	0,6			2,90	1,4	
6	2	2020			35	1626	133			0,7	2,80	1,4
7					1445	133	0,8			2,60	1,4	
8			1305	133	0,7	2,50	1,4					
10			1100	134	0,8	2,30	1,4					

## Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

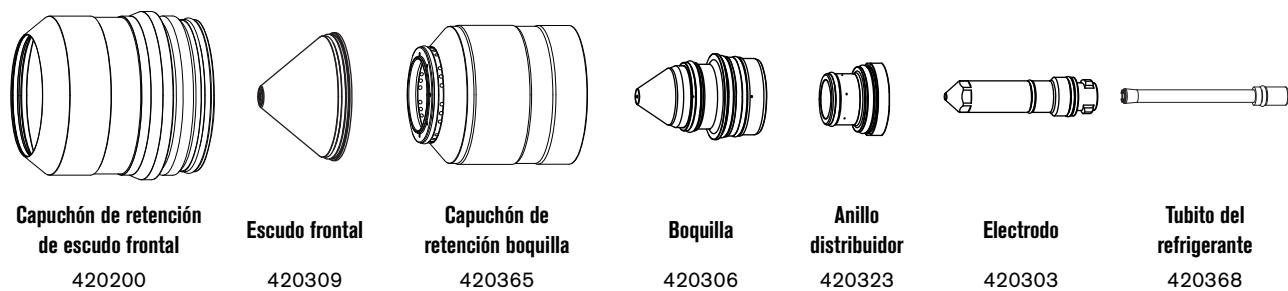
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.		
				Gas plasma	Gas protección									
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						0.7	0.06
3/8						45	133							

### 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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

## Acero inoxidable – 80 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N <sub>2</sub>
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	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5				
4						3220	118					1,6				
5						2692	118					1,6				
6	1	2007			40	1853	117			5,00	5,00	0,5	2,00	1,5		
7														1543	118	1,5
8														1304	119	1,6
9			1138	121				1,6								
10	2											1,6				



## Acero inoxidable – 80 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

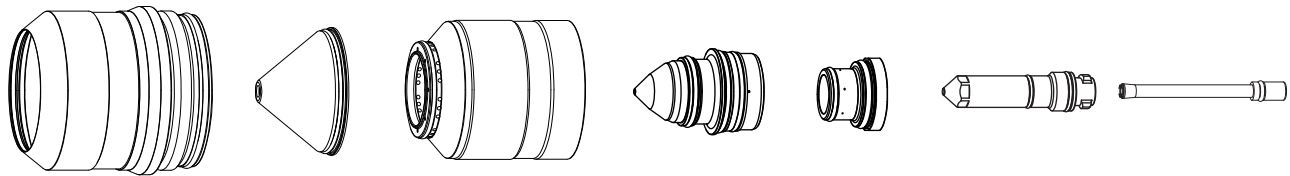
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
0.135 (CA 10)	3	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	6350 mm/min	2,50 mm	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	250 pulg./min	0.100 pulg.	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 <sub>2</sub>	9003	11	90	10	2540 mm/min	2,50 mm	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9003	11	90	10	100 pulg./min	0.100 pulg.	67 V	0.05 pulg.

## Acero inoxidable – 80 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – 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	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

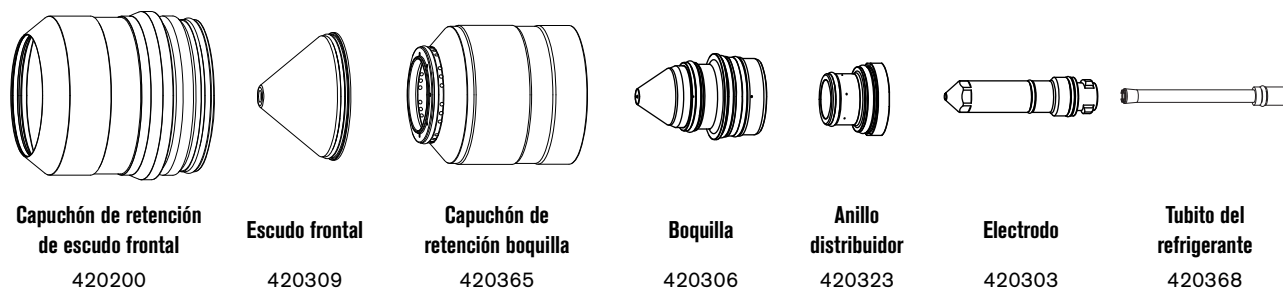
### Sistema métrico

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	5,00	5,00	0,3	2,00	1,8					
4						3216	121					1,7					
5						2677	123					1,8					
6	1					2010	10			86		30	2203	126	0,5	2,00	1,8
7													1794	128			1,9
8													1450	130			2,0
10	2	2010	10	86	30	956	134	0,6	2,00	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					2010	110			80		30	60	132	0.6	0.080	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								

## Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	F5	N <sub>2</sub>
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	5,00	5,00	0,3	3,00	1,7
4						3052	123					1,7
5	1	2004	30	80	45	2362	122	5,00	5,00	0,5	2,50	1,7
6						1916	124					1,8
8					2003					35	1376	128
10	2	2002	28	86	28	1065	134	5,00	5,00	0,8	2,00	1,7
12		2001	20		20	864	135					1,8

## Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

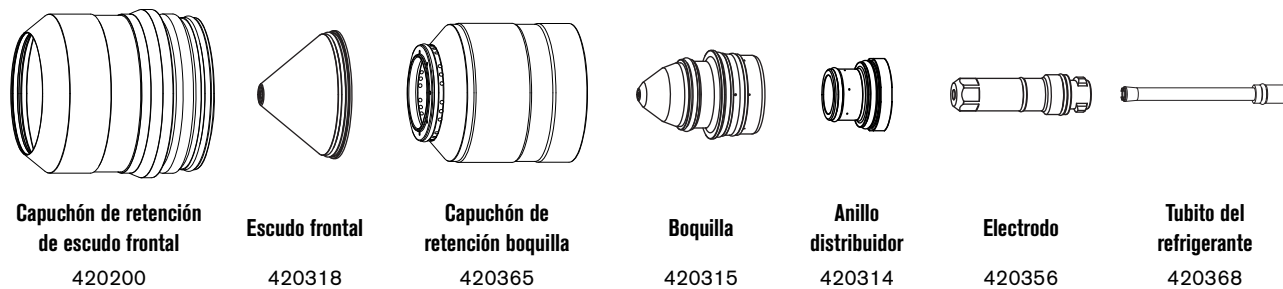
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
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	0.080	0.080	0.8	0.07		
7/16					36	135				0.07		
1/2			2001	20	86	20			34	134	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/pulg.	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9003	11	90	10	0.100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0.05 pulg.

## Acero inoxidable – 130 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N <sub>2</sub>
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	2413	163	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
7						2257	162					2,3
8						2017	160					2,4
10	1					1613	159			0,5		2,4
12						1453	161					0,6
15	2					1029	171			0,7		3,05
20		559	180	1,3	2,8							

## Acero inoxidable – 130 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

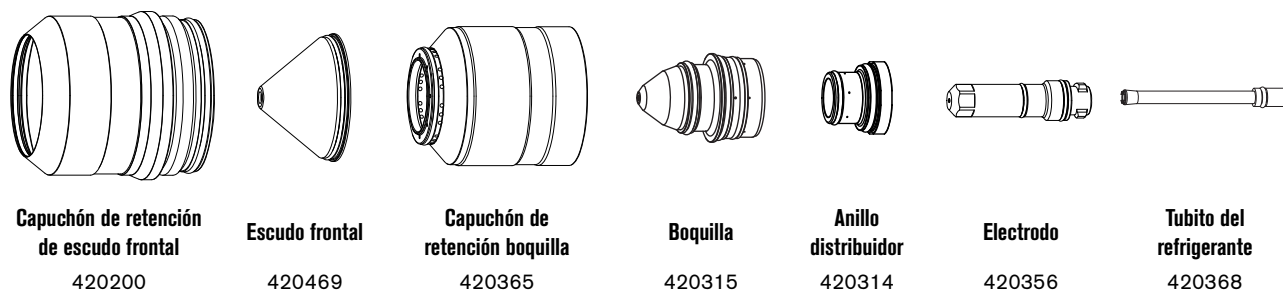
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma	Gas protección							
1/4	3	2051	52	90	52	95	163	0.240	0.240	0.4	0.100	0.09
5/16						80	161			0.5		0.09
3/8	65					158	0.6			0.10		
1/2	1					55	162			0.7	0.120	0.09
5/8						35	175			1.2		0.10
3/4						25	178					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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9004	20	65	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	101 V	0.08 pulg.

## Acero inoxidable – 130A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – sobre el agua (VWI and OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

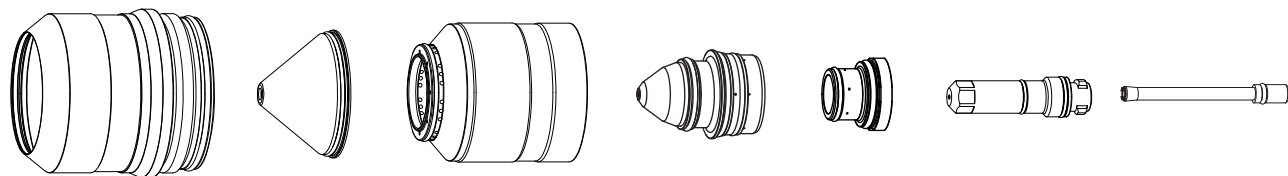
### Sistema métrico

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	159	5,08	5,08	0,2	2,50	2,3
7						2257	161			0,3		2,3
8						2017	163			0,4		2,4
10	1					1613	167			0,5	2,4	
12						1453	169			0,6	2,5	
15	2					937	171			6,35	6,35	0,7
20		457	179	1,3	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	159	0.200	0.200	0.2	0.100	0.09	
5/16						80	163			0.4		0.09	
3/8						65	167			0.5		0.09	
1/2	1					55	170			0.6	0.10		
5/8						30	172			0.250	0.250	0.8	0.120
3/4	2					20	177					1.3	

## Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> – 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 <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>
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 <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>	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					2,6
10	1	2053	53	6	10	53	53	1613	166	6,10	6,10	0,4	3,05	2,6
12								1453	168					2,6
15								1121	172					0,7
20	2	2061	50	8	12	20	52	737	175	7,62	7,62	1,5	3,81	2,9



## Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

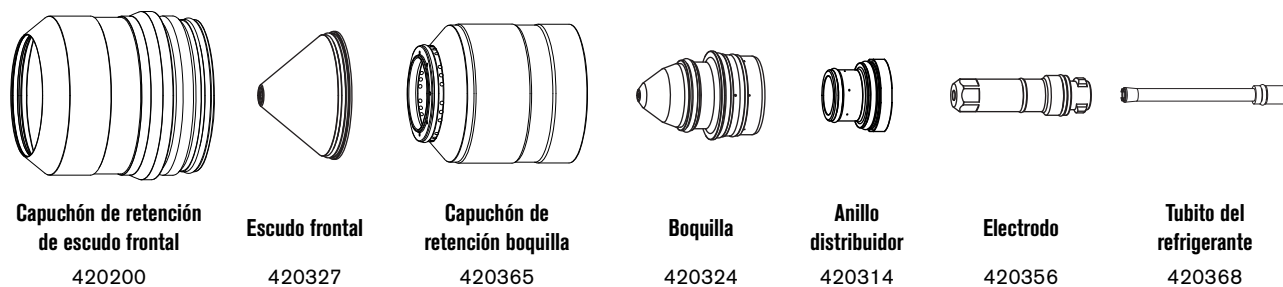
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma										
				H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>								
1/4	3	2060	52	4	12	24	52	80	163	0.200	0.200	0.100	0.3	0.10
5/16							73	164	0.4					
3/8	1	2053	53	6	10	53	53	65	165	0.200	0.200	0.100	0.5	0.10
1/2							55	169	0.6					
5/8	2	2061	50	8	12	20	52	40	173	0.240	0.240	0.8	0.120	0.11
3/4							30	174	0.300	0.300	1.5	0.150	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8004	18	20	15	6350 mm/min	2,50 mm	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8004	18	20	15	250 pulg./min	0.100 pulg.	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 <sub>2</sub>	9004	20	65	15	3810 mm/min	2,50 mm	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9004	20	65	15	150 pulg./min	0.100 pulg.	101 V	0.08 pulg.

## Acero inoxidable – 170 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N <sub>2</sub>
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 N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

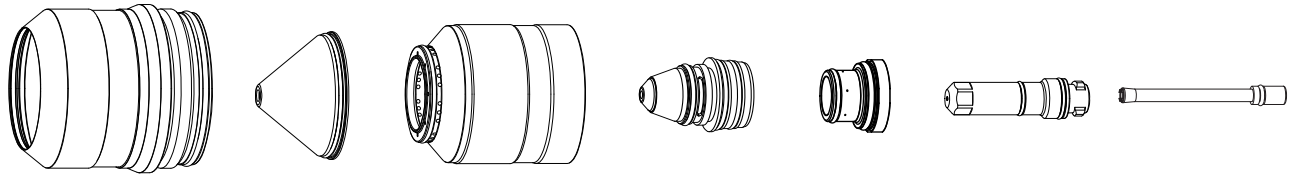
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3/8	3	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9005	18	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	96 V	0.08 pulg.

## Acero inoxidable – 170 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – sobre 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

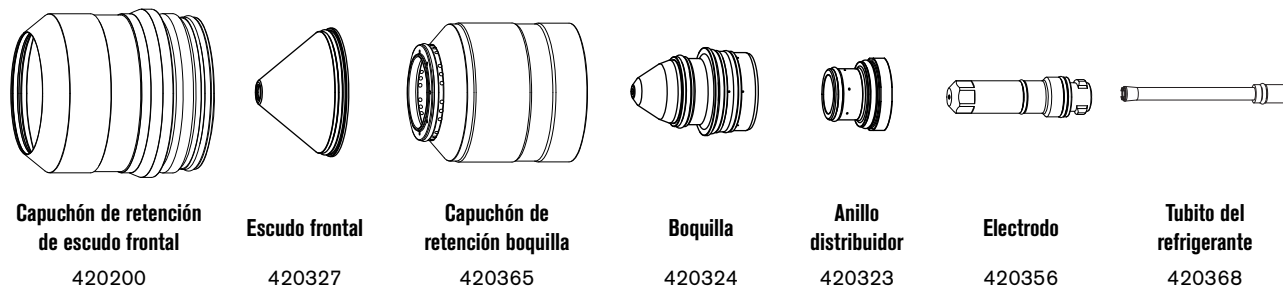
### Sistema métrico

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	1,5	3,05	3,2
25						778	183		15,24	4,0		4,1
30	4					633	189	Arranque desde el borde		0,5	3,81	4,4
32						578	191			0,6		4,5
38						434	195			0,8		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	0.120	0.12
1						30	184		4.0	0.16		
1-1/4	4					23	191	Arranque desde el borde		0.5	0.150	0.18
1-1/2						17	195			0.8		0.19

## Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>
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 <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>											
10	3	2059	54	6	8	26	54	1975	169	5,08	5,08	0,4	2,9				
12	1							1735	174					7,62	15,24	3,8	3,05
15								1375	169								
20	2	2062	8	12	20	940	183	7,62	15,24	4,7	4,57	2,9					
25		2063				540	192					4,0					
30		2064				398	198					4,2					
32						352	200					4,4					
38	4	2064	8	12	20	256	206	Arranque desde el borde		0,5	4,7						

## Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

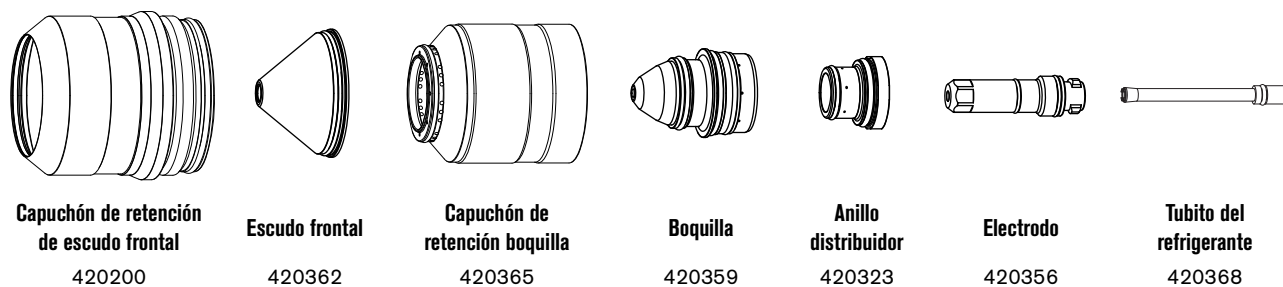
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría		
				Gas plasma		Gas protección								pulg./min	voltios
pulg.				H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>									
3/8	3	2059	54	6	8	26	54	80	168	0.200	0.200	0.4	0.100	0.12	
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		2063		6	26	20		193			4.0	0.16			
1-1/4		14		200	0.600	5.0		0.17							
1-1/2	4	2064	8	12		20	10	206	Arranque desde el borde	0.5	0.120	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	0,08 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8005	18	20	15	0.100 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 <sub>2</sub>	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	0,07 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9005	18	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	96 V	1.8 pulg.

## Acero inoxidable – 300 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N <sub>2</sub>
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
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,620	7,62	0,4	4,32	3,1			
15						2666	168			0,5		3,1			
20	1829					172	0,9			3,5					
25	1					54	90		54	1429	177	12,70	1,5	5,01	3,4
30										1084	180	15,24	2,0		4,0
32	2					947	182		2,2	4,2					
38	4	2100	58	90	58	515	194	Arranque desde el borde	0,8	5,01	4,2				
40						455	196				0,9	4,1			
44						343	201		6,35	3,9					
50						264	204			1,0	6,0				

## Acero inoxidable – 300 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – 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							

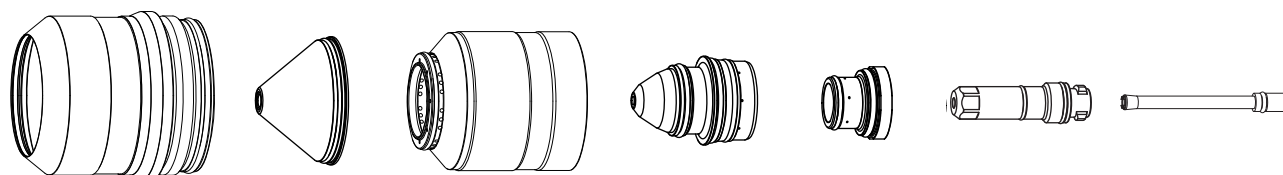
### Marcado

	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8006	18	15	25	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,80 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9006	22	55	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	92 V	0.11 pulg.



## Acero inoxidable – 300 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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

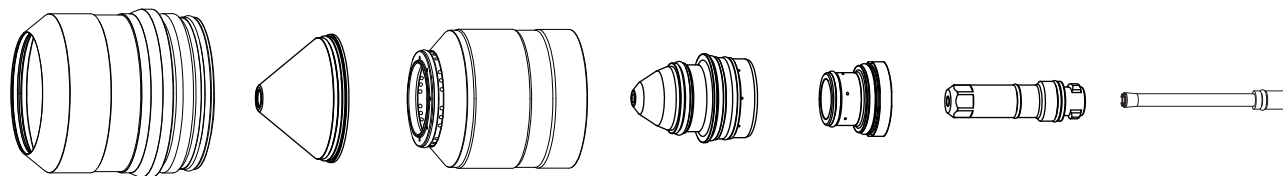
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
12	3	2055	22	90	22	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			2,5		6,35	4,6
32						879	191			2,8			4,8
38						639	201	3,5	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 N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – 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			2.8		0.17
1-1/4	2					35	191	0.600	0.250	0.19		
1-1/2						25	201	0.700		3.5	0.21	
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 N<sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal

420200

Escudo frontal

420362

Capuchón de retención boquilla

420365

Boquilla

420359

Anillo distribuidor

420358

Electrodo

420356

Tubito del refrigerante

420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>
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 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			
				H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>								Gas protección		
12	2056	3	54	18	24	18	54	2032	171	8,89	8,89	5,08	0,4	4,3		
15								1848	172						0,6	
20		1		24	21	15		1340	186							0,8
25								1040	187							
30		2065		2	18	24		18	924						188	15,24
38	639		190				17,78		3,5							
40	2066		4	12	48	0	597	185	Arranque desde el borde	0,8						
50		441					180	0,9								
60		289					184			6,35	0,9					
70	5	202	193	1,3	4,7											

## Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> – 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 <sub>2</sub>	Ar									N <sub>2</sub>									
mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm																	
1/2	3	2056	54	18	24	18	54	80	171	0.350	0.350	0.200	0.4	0.17									
5/8								70	173						0.200	0.17							
3/4	1							55	186								0.350	0.200	0.18				
1								40	187											0.600	0.19		
1-1/4	2							2065	54								24	21	15			54	35
1 -1/2															25	190				0.700	3.5		0.19
1-3/4	4	2066	54	12	48	0	54	20	172	Arranque desde el borde	0.250	0.8	0.17										
2								17	181					0.250	0.22								
2-1/4								5	13							183	0.9	0.19					
2-1/2									10							185			1.0	0.17			
2-3/4	3							8	193							1.3	0.18						
3								6	200					1.5	0.20								

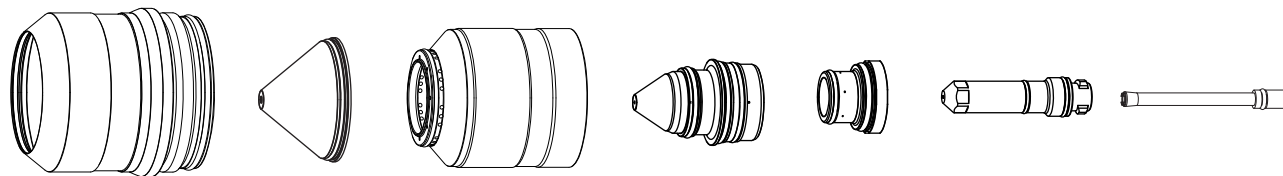
### Marcado

	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,50 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,80 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	Aire
Preflujo	17 / 35	32 / 67
Flujo de perforación	–	54 / 115
Flujo de corte	–	66 / 141

### Sistema métrico

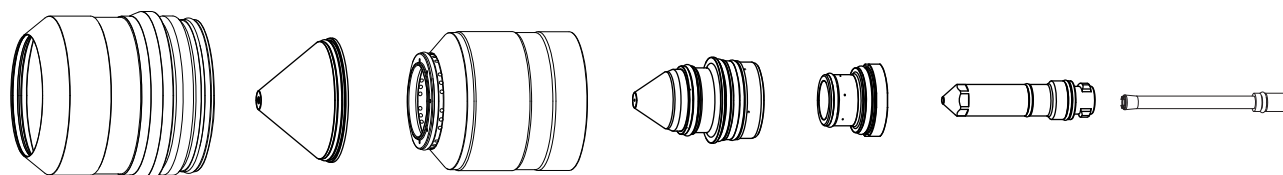
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
1,5	3	2019	30	90	85	4799	137	5,00	5,00	0,2	3,00	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	2,50	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			68	120			0.3	0.100	0.05	
1/8		2017			64	85	132	0.05				
3/16	2	2016			55	60	130					0.05
1/4							32	137			0.6	

## Aluminio - 40 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – 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 <sub>2</sub>
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	5,00	5,00	0,2	3,00	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		55	64	1641	130			0,6	2,50	1,2
5		1287			131	1,2						
6		1055	137		1,3							

## Aluminio - 40 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core) (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				
0.06 (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	0.200	0.200	0.6	0.100	0.05
1/4									32		137					0.06

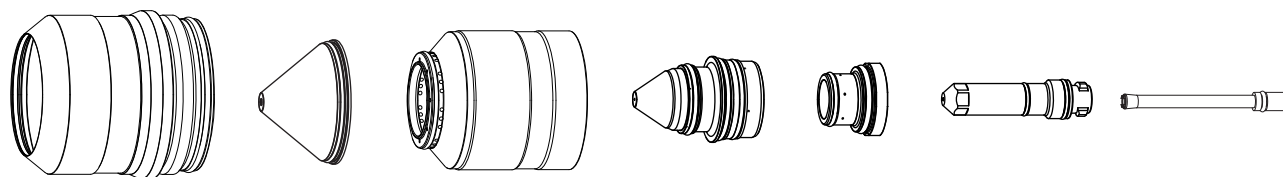
### Marcado

	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9011	12	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	76 V	0,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	Aire
Preflujo	24 / 51	24 / 50
Flujo de perforación	-	91 / 193
Flujo de corte	-	56 / 120

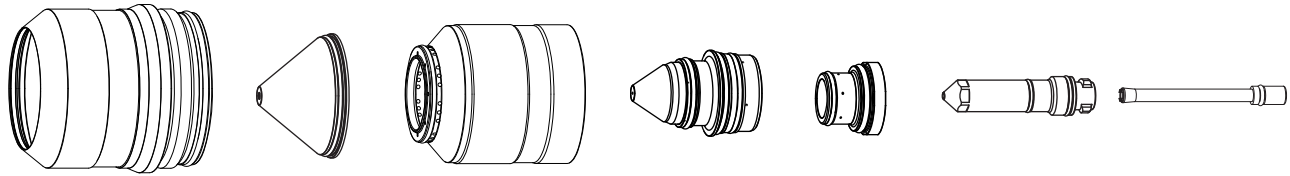
### Sistema métrico

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	5,00	5,00	0,3	2,50	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	0.070
1/8	95					130	0.060					
3/16	80					129	0.060					
1/4	65					132	0.061					

## Aluminio - 60 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> - 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 <sub>2</sub>
Preflujo	48 / 102
Flujo de perforación	63 / 134
Flujo de corte	72 / 154

### 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	2026	30	82	65	2776	123	5,00	5,00	0,3	3,20	1,6
4					55	2245	124				2,50	1,5
5					45	1886	125				2,50	1,5
6	2	2024				1697	125			0,6		1,4

### 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)	30	2026	30	82	65	120	131	0.200	0.200	0.3	0.120	0.07
0.125					65	100	128					0.06
3/16					1	2025	55				80	131
1/4	2	2024			45	60	132			0.6		0.06

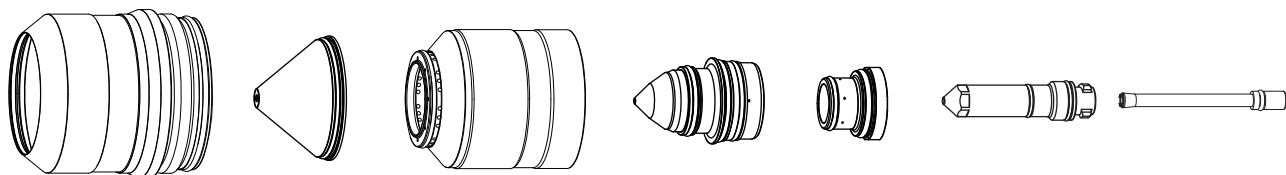
## Aluminio – 60 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### 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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9012	14	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9012	14	90	20	0.100 pulg.	100 pulg./min	77 V	0.05 pulg.

## Aluminio – 60 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

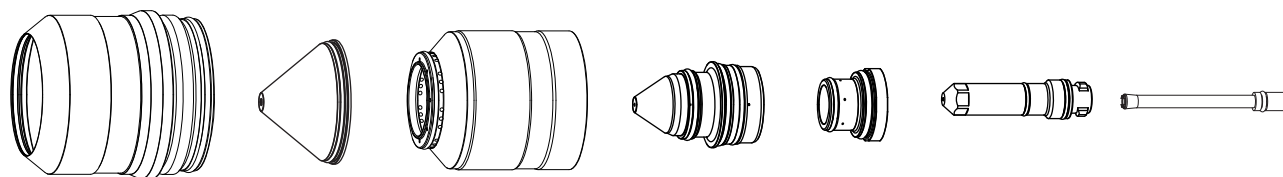
### Sistema métrico

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	5,00	5,00	0,3	2,50	1,4
4						2402	124				2,00	1,4
5						2050	126				2,00	1,4
6	2					1698	128			0,6	2,50	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 <sub>2</sub>	Aire
Preflujo	51 / 107	-
Flujo de perforación	23 / 48	43 / 91
Flujo de corte	-	69 / 147

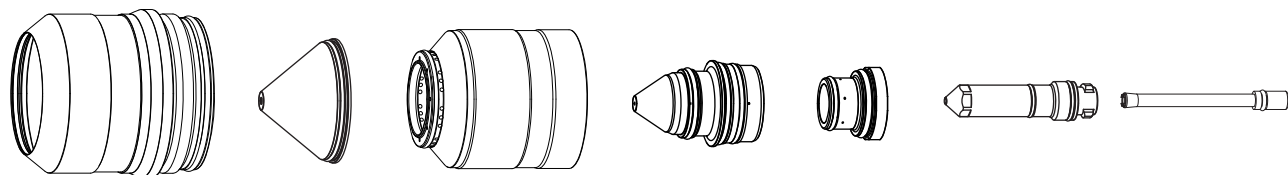
### Sistema métrico

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	2008	30	80	55	3874	128	5,00	5,00	2,00	1,7	
4						3143	129					0,3
5						2520	129					
6	1	2009			40	2005	127					0,5
8						1297	128					
10						2	1019					131

### 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							
3/16	3	2008	30	80	55	100	130	0.200	0.200	0.080	0.06	
1/4						70	126					0.5
5/16	1	2009			40	55	128					
3/8						40	130					0.07

## Aluminio – 80 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – 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 <sub>2</sub>
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	5,00	5,00	0,3	2,500	1,7
4						3220	119					1,6
5						2692	118					1,5
6	1	2007	30	80	40	2237	120	5,00	5,00	0,5	2,000	1,6
8						1543	122					1,7
10						1138	125					1,7

## Aluminio – 80 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

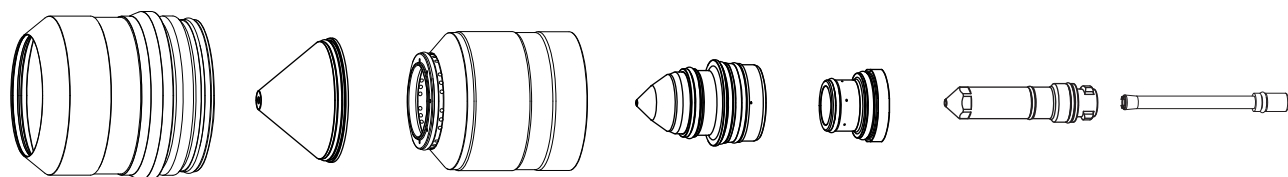
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	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	3	2006				110	118				0.080	0.06
1/4	1	2007				40	84				120	0.5
5/16			64	122	0.6		0.07					
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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9013	16	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	78 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9013	16	90	20	0.100 pulg.	100 pulg./min	78 V	0.58 pulg.

## Aluminio – 80 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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	5,00	5,00	0,3	2,00	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							

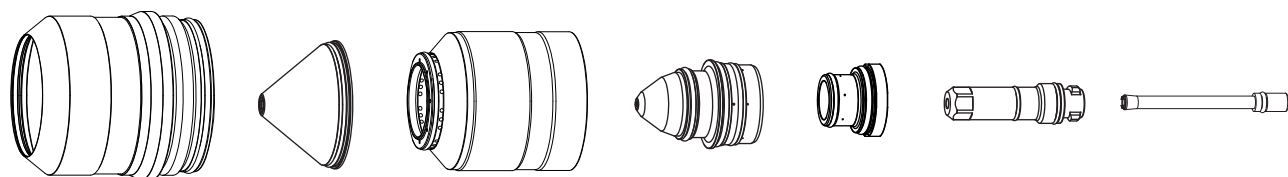


## Aluminio – 80 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

### 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	0.3	0.080	0.07
3/16				110		122	0.06					
1/4	80			126		0.5	0.06					
5/16	1			60		129	0.6			0.07		
3/8				40		132				0.07		
7/16				31		134				0.07		
1/2	2	2011			28	135			0.8		0.06	

## Aluminio - 130 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> - 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 <sub>2</sub>
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					2,5
10	1					1594	171			0,5		2,5
12						1354	174					0,6
15	2					1178	178			0,7		2,4
20		635	182	1,3	3,04	2,7						

## Aluminio - 130 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

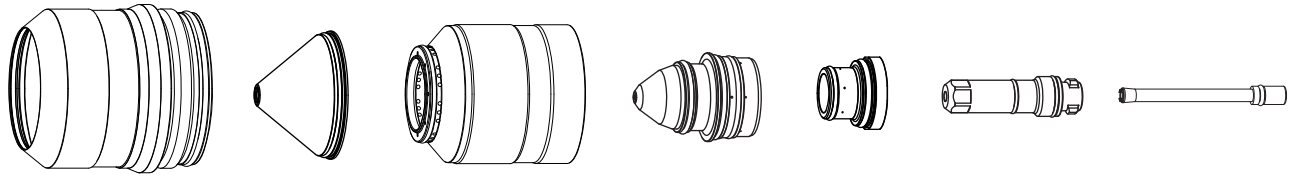
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA								
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría		
				Gas plasma	Gas protección								pulg./min	voltios
1/4	3	2051	52	90	52	100	168	0.240	0.240	0.5	0.100	0.10		
5/16						83	169					0.10		
3/8	65					170	0.10							
1/2	1					50	175			0.6		0.10		
5/8						2	45					179	0.7	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8004	18	15	20	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9014	24	65	15	0.100 pulg.	100 pulg./min	88 V	0.08 pulg.

## Aluminio - 130 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O - 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

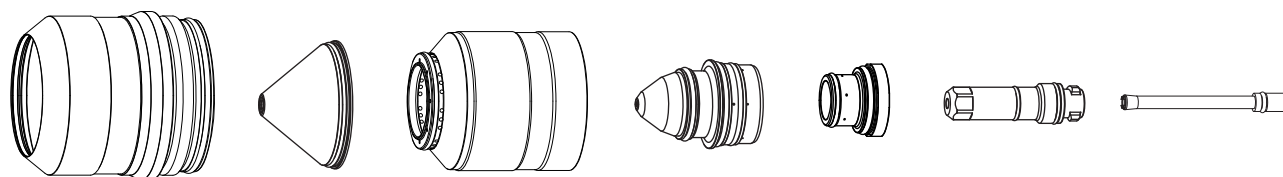
### Sistema métrico

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	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	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	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 N<sub>2</sub> - 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 <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>
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 <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>								
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	53	1340	167	6,10	6,10	0,5	3,05	2,6	
12							1100	169					0,6	2,5
15							1016	172					0,7	2,6
20	2	2061	50	8	12	20	52	813	175	1,5	1,5	3,05	2,9	

## Aluminio - 130 A - Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> - sobre el agua (OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

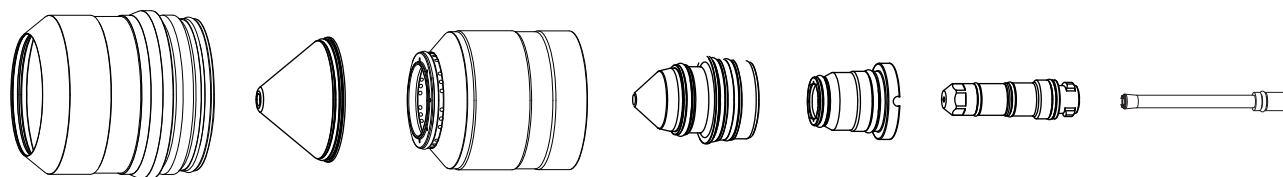
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación pulg.	Retardo de perforación segundos	Altura de corte pulg.	Compensación de sangría pulg.
				Gas plasma		Gas protección	H <sub>2</sub>							
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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	Aire
Preflujo	25 / 52	78 / 166
Flujo de perforación	-	120 / 255
Flujo de corte	-	120 / 255

### 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					0,4
8						4166	136			0,6		
10						3385	136					2,8
12	1					2665	138	5,58	5,88	0,7		2,7
15	1					1769	145	7,62	7,62	1,0		3,81
20	2					1086	151				1,2	
25	786					155	0,3			3,0		
30	4					486				162	Arranque desde el borde	
32	376					165	3,1					
38	256					172	3,4					

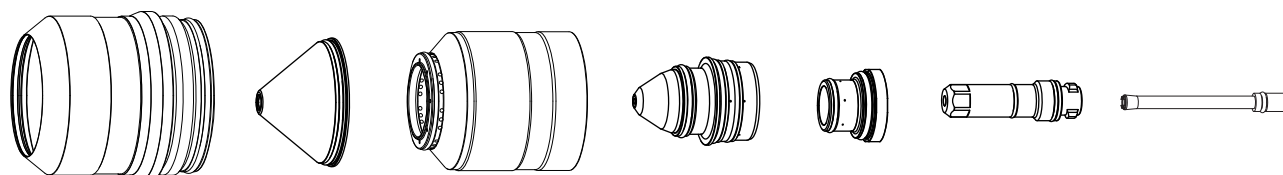
## Aluminio – 170 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### 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 N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> - 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 <sub>2</sub>
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							
6	3	2057	54	90	54	5969	204	6,10	6,10	0,30	2,54	2,4
7						5735	195			0,32		2,4
8	5375					180	0,35			2,3		
10	4560					159	0,45			2,2		
15	2220					166	0,92			3,00		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 N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

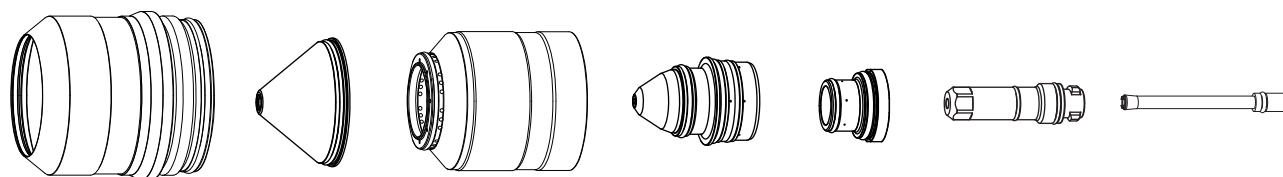
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
Gas plasma	Gas protección			pulg./min	voltios							
1/4	3	2057	54	90	54	235	204	0.24	0.24	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	0.10			
1	4					20	188	Arranque desde el borde		2.0	0.150	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.07 pulg.

## Aluminio - 170 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O - sobre 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

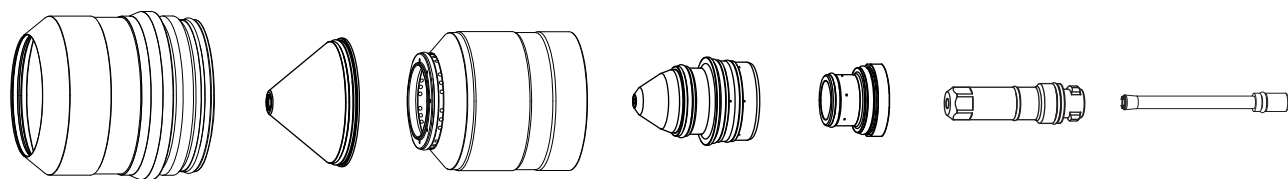
### Sistema métrico

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	0,4	2,54	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	0,3	3,4		
32	5						590	190	0,4	3,4		
38							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	0.4	0.100	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	0.3	0.14		
1-1/2	17						195	0.5	0.14			

## Aluminio - 170 A - Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> - 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 <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>
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 <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>									
10	3	2059	54	6	8	26	54	3334	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5	
12	1							2934	179					0,6	2,5
15								2150	179						0,7
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 N<sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

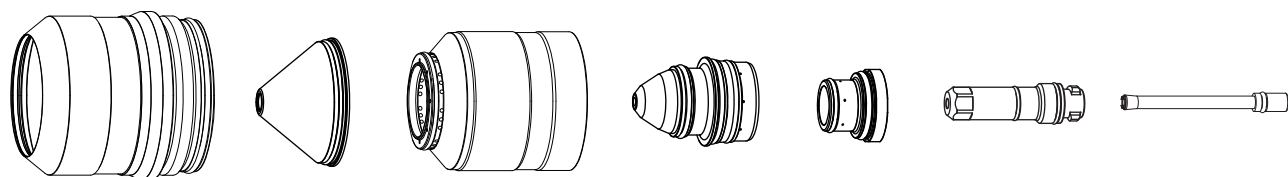
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte			Gas protección	Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>								
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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.07 pulg.

## Aluminio – 300 A – Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> – 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 <sub>2</sub>
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
10	3	2054	54	90	54	5182	168	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4			
12						4542	170					3,4			
15						3582	172					0,5	3,4		
20	1					2064	181					12,70	1,5	5,08	3,7
25						1564	185								3,8
30						1248	191								4,2
38	4	2100	58	58	643	201	Arranque desde el borde	0,6	6,35	4,8					
40					559	205				4,8					
44					399	212				4,8					
50	5				270	218				1,0	5,0				

## Aluminio - 300 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección N<sub>2</sub> - sobre el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

### Sistema Anglosajón

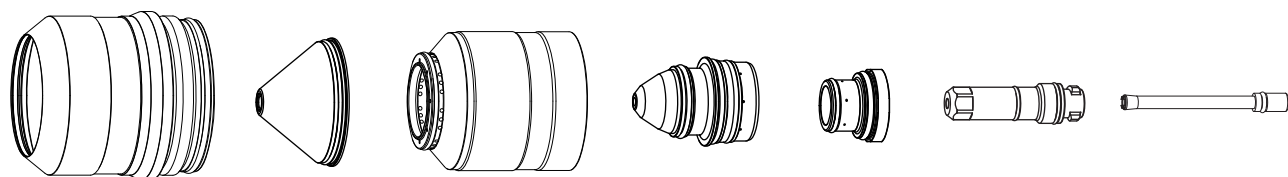
Espesor del material pulg.	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA											
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte pulg./min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia pulg.	Altura de perforación 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					54	90			54		85	180	0.500	0.500	0.8	0.15
1												60	185			1.5	0.15
1-1/4												4	2100			58	45
1-1/2	25	201	0.19														
1-3/4	15	213	0.8	0.190													
2	5					10	219			1.0		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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	9015	24	55	15	0.100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0.06 pulg.

## Aluminio - 300 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O - 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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							
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

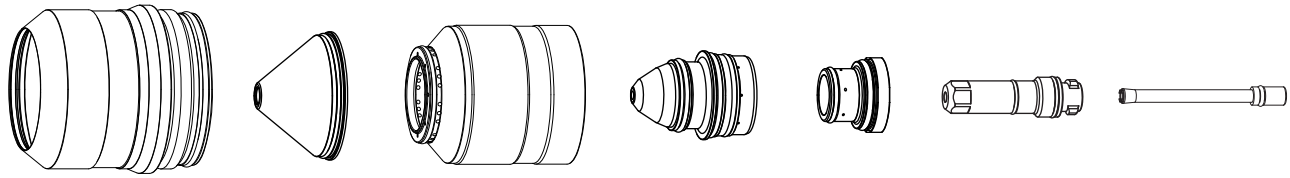


## Aluminio - 300 A - Plasma N<sub>2</sub> / protección H<sub>2</sub>O - sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

### 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	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	0.4	0.250	0.19
2										1.0		0.21

## Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal  
420200

Escudo frontal  
420362

Capuchón de retención boquilla  
420365

Boquilla  
420359

Anillo distribuidor  
420358

Electrodo  
420356

Tubito del refrigerante  
420368

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>
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 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	
				H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>									
12	3	2065	54	18	24	18	54	3810	171	8,89	8,89	5,08	4,0		
15								3442	175					0,4	4,0
20	2356	182						0,6	4,2						
25	2056	24		21	15	2056		188	8,89					1,2	4,2
30						1480		192	12,70					1,9	4,6
32	2	2065		18	24	18		1245	194					15,24	2,3
38								645	202	4,0	5,4				
40	4	2066		12	48	0		582	197	Arranque desde el borde	0,5	6,35	5,5		
44								470	185				5,8		
50								391	187				6,0		

## Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N<sub>2</sub> – 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			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.			
				H <sub>2</sub>	Ar	N <sub>2</sub>											
1/2	3	2065	54	18	24	18	54	150	171	0.350	0.350	0.200	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

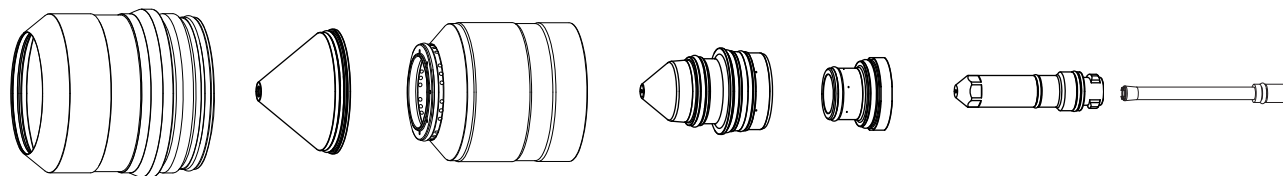
### Marcado

	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 <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	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 <sub>2</sub>	9017	28	35	15	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N <sub>2</sub>	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 O<sub>2</sub> / 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 <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	Aire
Preflujo	38/80	–	49/105
Flujo de perforación	–	38/80	49/105
Flujo de corte	–	38/80	46/98

### Sistema métrico

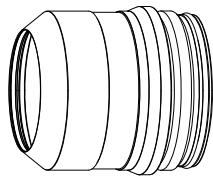
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
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	1,9					
8		1004			52	1939	121			0,4		2,0
9						1667	122	2,0				
10	2	1005			46	1494	123	4,37	4,37	0,5		2,0
12						1338	125	5,08	5,08			0,7

## Acero al carbono – 80 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix) (continuación)

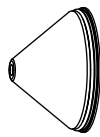
### Sistema Anglosajón

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	
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	2	1005	18	82	46	60	123	0.200	0.200	0.7	0.080	0.08	
1/2					50	126	0.200					0.200	0.7

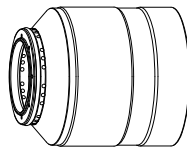
## Acero al carbono – 130 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



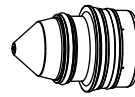
Capuchón de retención de escudo frontal  
420200



Escudo frontal  
420255



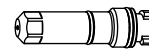
Capuchón de retención boquilla  
420365



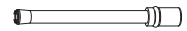
Boquilla  
420252



Anillo distribuidor  
420242



Electrodo  
420249



Tubito del refrigerante  
420368

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

### Sistema métrico

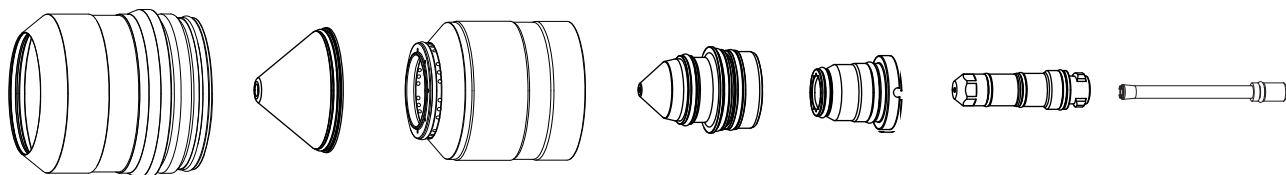
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de 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			0,3	2,4						
7	3017	136				5,80	5,80	2,4				
8	2943	134				6,10	6,10	2,4				
10	1	1104			77	2144	138	6,25	6,25	0,4	2,6	
12		1760				141	6,60	6,60	0,5	2,6		
15		1499				145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8	
20	2	1105			72	973			152		1,1	3,1
25						502			158		1,7	4,03

## Acero al carbono – 130 A – Plasma O<sub>2</sub> / 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	00.3	0.09			
3/8	1104	77			88	138				0.10			
1/2	1	1105			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 O<sub>2</sub> / protección aire – bajo 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	420513	420365	420261	420260	420258	420368

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

### Sistema métrico

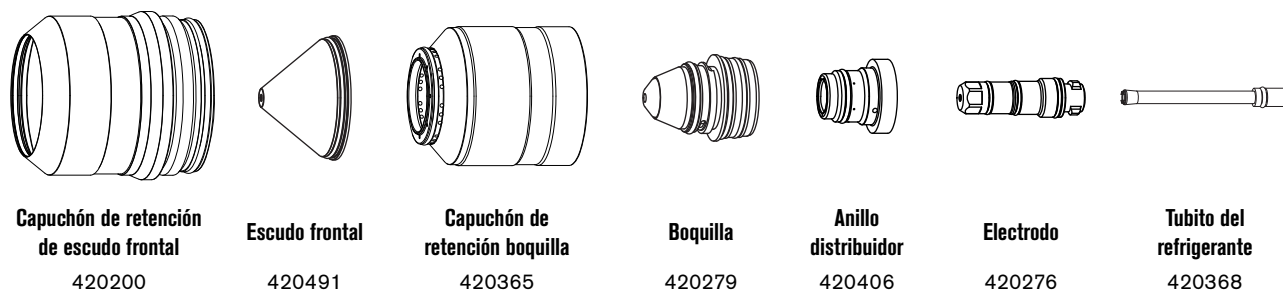
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
6	3	1151	45	78	79	4623	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
7						4335	127					2,6
8						3898	128					2,6
10	1	1152			77	3146	129	8,13	8,13	0,6	4,06	2,7
15						2070	136					2,9
20	2	1153				1432	139	0,8	3,2			
25			1068	145	1,0	4,32	3,5					

### 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							
1/4	3	1151	45	78	79	182	126	0.260	0.260	0.3	0.110	0.10
3/8						127	129					0.11
1/2	1	1152			77	105	132	0.320	0.320	0.6	0.160	0.11
5/8						73	138					0.12
3/4	2	1153				59	138	0.8	0.13			
1					41	145	1.0	0.170	0.14			



## Acero al carbono – 300 A – Plasma O<sub>2</sub> / protección aire – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



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

### Sistema métrico

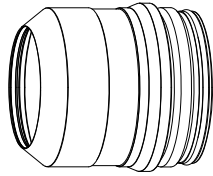
Espesor del material mm	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte mm/min	Voltaje del arco voltios	Altura de transferencia mm	Altura de perforación mm	Retardo de 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						1760	153			0,8	5,2	
30	2					1380	158		7,50	1,5	4,50	5,8
32						1240	159					1,8
38	3					920	162		850	165	3,2	5,5
40						850	165					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							
1/2	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						95	148			0.7	0.16	
1	2					65	154		1.0	0.180	0.18	
1-1/4						50	159				1.8	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 – N<sub>2</sub> Plasma / protección N<sub>2</sub> – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



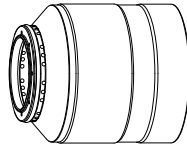
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



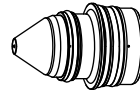
Escudo frontal

420309



Capuchón de retención boquilla

420365



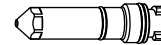
Boquilla

420306



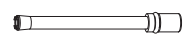
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420303



Tubito del refrigerante

420368

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

### Sistema métrico

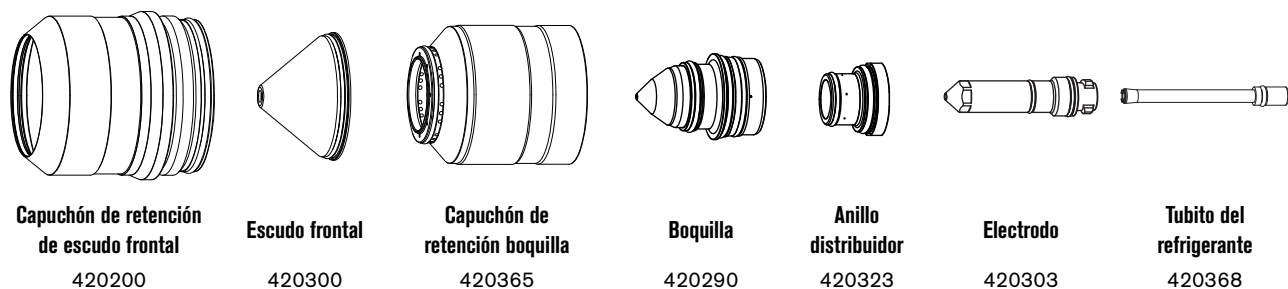
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
3	3	2006	30	80	45	3400	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
4						2861	119					1,5
5						2388	120					1,5
6	1	2007	30	80	40	1983	118	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
7						1644	120					1,6
8						1371	124					1,6
10	2	2007	30	80	40	1027	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8

## Acero inoxidable – 80 A – N<sub>2</sub> Plasma / protección N<sub>2</sub> – 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 – N<sub>2</sub> Plasma / protección H<sub>2</sub>O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

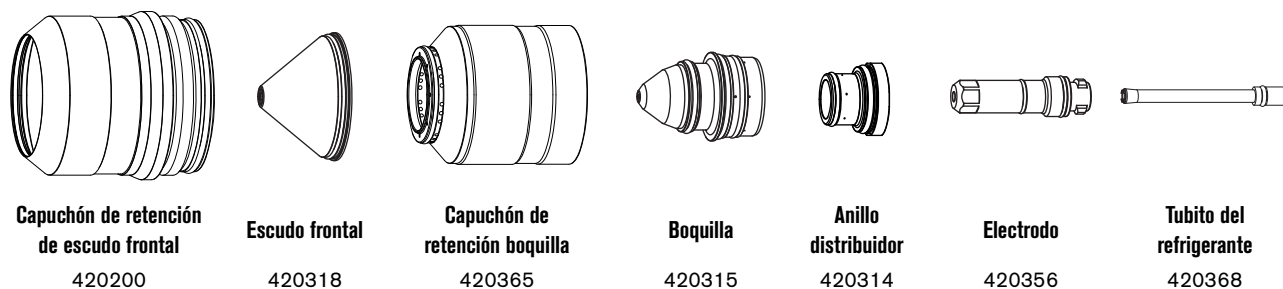
### Sistema métrico

Espesor del material 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	3404	120	5,00	5,00	2,00	1,6	
4						2866	124					0,3
5						2387	126					0,5
6	1969					129	0,6					1,6
7	1609					130						
8	1310					132						
10	2	2011	86	889	135	706	137	0,8	2,0	1,8		
12												

### 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	2010	10	80	30	124	122	0.200	0.200	0.080	0.06						
3/16						99	124					0.5	0.07				
1/4						72	131										
5/16	54					133											
3/8	2					2011	86					36	134	28	137	0.6	0.08
1/2																	

## Acero inoxidable – 130 A – N<sub>2</sub> Plasma / protección N<sub>2</sub> – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



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

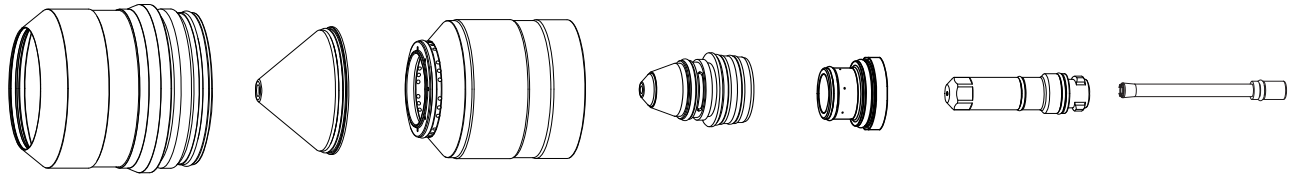
### Sistema métrico

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					0,5
10	1					1466	166			0,6		2,3
12						1321	167					2,3
15	2					935	168			533		180
20		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	voltios
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	2						50			167		0.7	0.120	
5/8						32	169			1.2				0.10
3/4						23	175							

## Acero inoxidable – 130 A – N<sub>2</sub> Plasma / protección H<sub>2</sub>O – 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	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

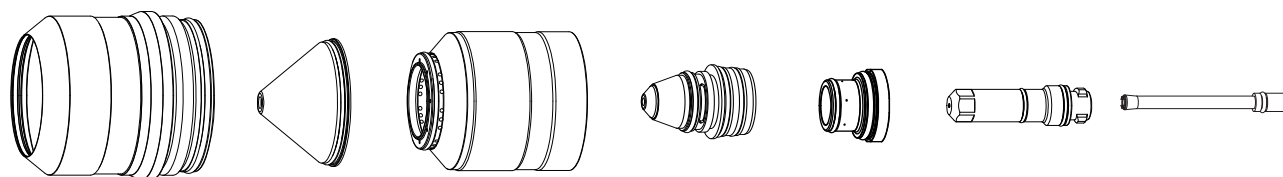
### Sistema métrico

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	0.13
3/4	2					18	183	0.250	0.250	1.3	0.120	0.13	

## Acero inoxidable – 170 A – N<sub>2</sub> Plasma / protección H<sub>2</sub>O – 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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)

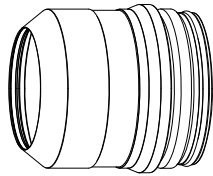
### Sistema métrico

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								mm/min	voltios
10	3	2058	30	90	30	1799	175	5,080	5,08	0,4	2,54	2,8		
12	1					1595	177						0,5	2,9
15						1256	178							
20	2					869	185	7,620	1,5	3,4				
25						582	191						15,24	4,0

### 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								pulg./min	voltios
3/8	3	2058	30	90	30	73	175	0.200	0.200	0.4	0.100	0.11		
1/2	1					60	178						0.5	0.11
5/8						45	178							
3/4	2					36	184	0.300	1.0	0.13				
1						22	192						0.600	4.0

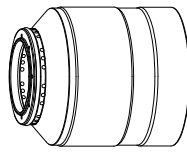
## Acero inoxidable – 170 A – N<sub>2</sub> Plasma / protección N<sub>2</sub> – bajo el agua (Core, VWI, OptiMix)



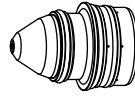
Capuchón de retención de escudo frontal  
420200



Escudo frontal  
420327



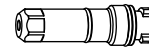
Capuchón de retención boquilla  
420365



Boquilla  
420324



Anillo distribuidor  
420314



Electrodo  
420356



Tubito del refrigerante  
420368

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

### Sistema métrico

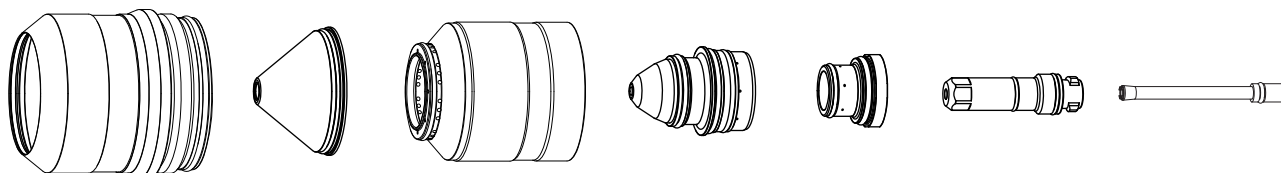
Espesor del material	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA							
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría	
				Gas plasma	Gas protección								mm/min
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								pulg./min	voltios
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		0.10		
9/16						50	168						0.7	0.11
5/8						36	171						1.2	0.120
3/4	2					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 – N<sub>2</sub> Plasma / protección N<sub>2</sub> – bajo 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	420362	420365	420359	420323	420356	420368

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

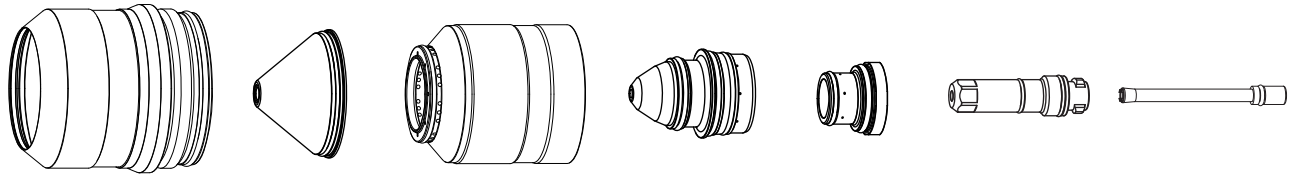
### Sistema métrico

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
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										2	15,24	2,0	986	185	3,6
32													889	186	2,2

### 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.
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										2	0.600	2.2	35	186	0.14

## Acero inoxidable – 300 A – N<sub>2</sub> Plasma / protección H<sub>2</sub>O – bajo 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 <sub>2</sub>	H <sub>2</sub> 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	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm	
12	3	2055	22	90	22	1956	174	7,620	7,62	0,5	3,81	3,5								
15						1795	182					0,9	3,5							
20	1					2055	22					90	22	1547	188	7,620	1,0	5,08	3,7	
25														1184	191				1,2	3,9
30	2					2055	22					90	22	904	193	7,620	15,24	2,5	5,08	4,0
32														813	194					3,0

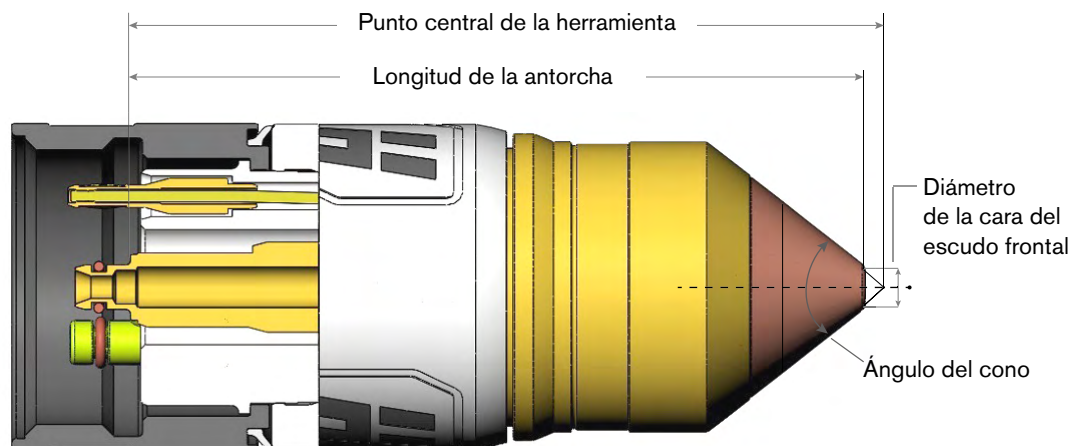
### Sistema Anglosajón

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								pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	
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	0.14							
3/4	1					2055	22					90	22	64	188	0.300	1.2	0.200	0.15	
1														45	191				3.0	0.15
1-1/4	2					2055	22					90	22	32	194	0.300	0.600	3.0	0.200	0.16

## Geometría de antorcha para corte biselado

Las piezas consumibles XPR 300 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 2*.

Consulte *Tabla 2* 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 2** - 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
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
30 A acero al carbono	76°	5,46 mm	130,23 mm	133,73 mm

<b>Geometría de bisel* para procesos no ferrosos (acero inoxidable y aluminio)</b>				
<b>Proceso no ferroso</b>	<b>Ángulo del cono</b>	<b>Diámetro de la cara del escudo frontal</b>	<b>Longitud de la antorcha</b>	<b>Punto central de la herramienta</b>
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 del XPR300 (809483)*.