

Utilizar las tablas de corte

En las siguientes secciones se dan las tablas de corte para cada juego de consumibles de antorchas mecanizadas. Cada juego de tablas está precedido por un diagrama de consumibles con los números de las piezas. Cada tipo de consumible tiene tablas en unidades métricas y anglo-sajonas para acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.

Nota: para tablas de corte que usan gas F5 para cortar acero inoxidable, refiérase a la nota técnica *Usar F5 para cortar acero inoxidable (809060)*. Puede descargar este documento de la “Biblioteca de documentos” en www.hypertherm.com.

Cada tabla tiene la siguiente información:

- Espesor del material – espesor de la pieza a cortar (plancha de metal a cortar).
- Distancia antorcha-pieza – para consumibles con protección, la distancia entre el escudo frontal y la pieza a cortar durante el corte. Para consumibles sin protección, la distancia entre la boquilla y la pieza a cortar durante el corte.
- Altura de perforación inicial – distancia entre el escudo frontal (con protección), o la punta de la boquilla (sin protección), y la pieza a cortar en el momento en que se dispara la antorcha, antes de descender a la altura de corte.
- Tiempo de retardo de perforación – cantidad de tiempo que la antorcha disparada se queda parada a la altura de perforación, antes de iniciar el avance de corte.
- Ajustes de mejor calidad (velocidad de corte y voltaje) – ajustes que dan el punto de partida para lograr la mejor calidad de corte (mejor ángulo, menos escoria, mejor acabado de la superficie de corte). Ajuste la velocidad según su aplicación y mesa a fin de obtener el resultado deseado.
- Ajustes de producción (velocidad de corte y voltaje) – 80% de los valores nominales de velocidad máxima. Estas velocidades producen la mayor cantidad de piezas cortadas, pero no necesariamente la mejor calidad de corte posible.

Nota: Como el voltaje del arco aumenta a medida que se desgastan los consumibles, para mantener la correcta distancia antorcha-pieza habrá que aumentar el valor de voltaje.

Cada tabla de corte indica los rangos de flujo de aire frío y caliente.

- Rango de flujo de aire caliente – el plasma está ON (encendido), el sistema opera a la corriente establecida y está en régimen estacionario a la presión predeterminada del sistema (modo automático).
- Rango de flujo de aire frío – el plasma está OFF (apagado) y el sistema, en régimen estacionario, con el aire fluyendo a través de la antorcha a la presión predeterminada del sistema.

Nota: Hypertherm recopiló estos datos sometiendo los nuevos consumibles a ensayos de laboratorio.

Contenido

Utilizar las tablas de corte.....	1
Compensación calculada de sangría	3
3-24	4
Consumibles con protección – 85 A.....	5
85 A con protección Acero al carbono	6
85 A con protección Acero inoxidable	7
85 A con protección Aluminio	8
65 A con protección Acero al carbono	9
65 A con protección Acero inoxidable	10
65 A con protección Aluminio	11
45 A con protección Acero al carbono	12
45 A con protección Acero inoxidable	13
3-36	13
45 A con protección Aluminio	13
Consumibles FineCut®	14
Acero al carbono	15
Acero inoxidable	16
FineCut baja velocidad Acero al carbono	17
FineCut baja velocidad Acero inoxidable	18
Consumibles sin protección – 85 A	18
85 A sin protección Acero al carbono	19
85 A sin protección Acero inoxidable	20
85 A sin protección Aluminio	21
Consumibles sin protección – 65 A	21
65 A sin protección Acero al carbono	22
65 A sin protección Acero inoxidable	23
65 A sin protección Aluminio	24
Consumibles sin protección – 45 A	24
45 A sin protección Acero al carbono	26
3-52	26
45 A sin protección Acero inoxidable	27
45 A sin protección Aluminio	28

Compensación calculada de sangría

Los anchos de las tablas a continuación se dan como referencia. Los datos fueron obtenidos con los ajustes de “mejor calidad”. Es posible que los resultados reales de distintas instalaciones y composición de materiales difieran de los que se muestran en las tablas.

Compensación calculada de sangría – métrico (mm)

Proceso	Espesor (mm)									
	0,5	1	2	3	6	8	10	12	16	20
	Acero al carbono									
85 A con protección				1,7	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4	2,6
65 A con protección			1,6	1,6	1,8	1,9	2,0	2,2	2,3	
45 A con protección	1,1	1,1	1,4	1,5	1,7					
FineCut	0,7	0,7	1,3	1,3						
85 A sin protección			1,7	1,8	1,9	2,0	2,1	2,1	2,3	
65 A sin protección			1,6	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0		
45 A sin protección	0,5	0,9	1,3	1,3						
cero inoxidable										
85 A con protección				1,6	1,8	1,9	2,1	2,3	2,4	2,5
65 A con protección			1,4	1,5	1,8	1,9	2,0	2,2	2,4	
45 A con protección	0,9	1,1	1,5	1,6	1,8					
FineCut	0,6	0,6	1,0	1,4						
85 A sin protección			1,7	1,7	1,8	1,9	2,1	2,2	2,4	
65 A sin protección			1,6	1,6	1,8	1,8	1,9	2,0		
45 A sin protección	0,5	1,0	1,3	1,5	1,5					
Aluminio										
85 A con protección				2,0	1,9	2,0	2,1	2,2	2,4	2,6
65 A con protección			1,9	1,9	1,9	2,0	2,1	2,3	2,5	
45 A con protección		1,5	1,5	1,6	1,5					
85 A sin protección			1,9	1,9	1,9	2,0	2,0	2,1	2,2	

65 A sin protección			1,8	1,8	1,8	1,8	1,9	2,0		
45 A sin protección		1,6	1,5	1,4	1,5					

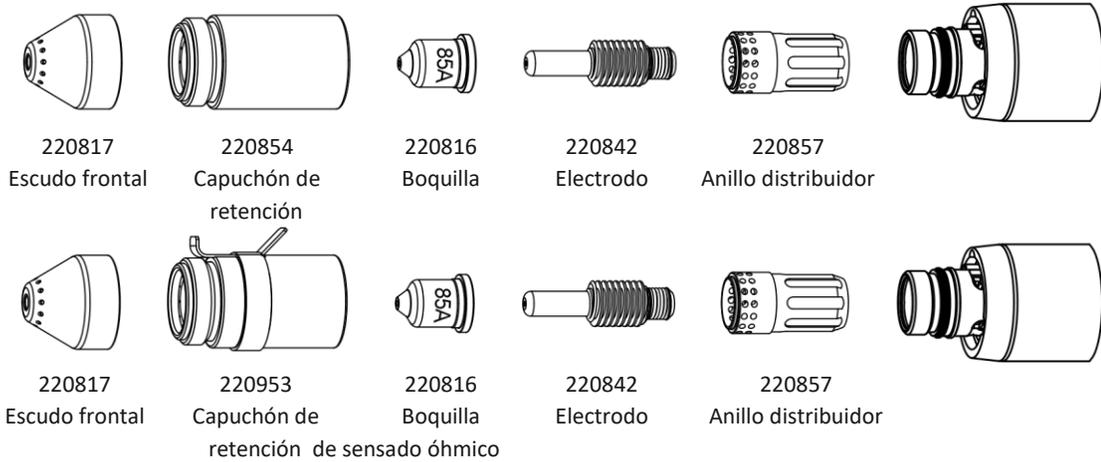
3-24

Compensación calculada de sangría – anglosajón (pulgadas)

Proceso	Espesor (pulgadas)									
	22 CA	18 CA	14 CA	10 CA	3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4
	Acero al carbono									
85 A con protección				0.068	0.071	0.073	0.078	0.090	0.095	0.100
65 A con protección			0.062	0.065	0.068	0.070	0.076	0.088	0.090	0.091
45 A con protección	0.035	0.054	0.055	0.061	0.065	0.066				
FineCut	0.024	0.043	0.049	0.051						
85 A sin protección				0.070	0.073	0.075	0.080	0.085	0.090	
65 A sin protección			0.062	0.064	0.066	0.068	0.075	0.081		
45 A sin protección	0.020	0.050	0.051	0.054	0.057	0.059				
Acero inoxidable										
85 A con protección				0.065	0.068	0.070	0.080	0.094	0.095	0.096
65 A con protección			0.056	0.062	0.068	0.073	0.076	0.090	0.093	0.096
45 A con protección	0.032	0.055	0.058	0.067	0.069	0.069				
FineCut	0.018	0.036	0.040	0.055						
85 A sin protección				0.068	0.070	0.072	0.080	0.090	0.095	
65 A sin protección			0.061	0.064	0.067	0.070	0.072	0.080		
45 A sin protección	0.020	0.054	0.052	0.060	0.058	0.058				
Aluminio										
		1/32	1/16	1/8	3/16	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4
85 A con protección				0.080	0.078	0.075	0.080	0.090	0.095	0.100
65 A con protección			0.073	0.074	0.075	0.076	0.083	0.091	0.100	
45 A con protección		0.059	0.061	0.065		0.060				
85 A sin protección				0.075	0.075	0.075	0.080	0.082	0.088	

65 A sin protección			0.070	0.070	0.070	0.070	0.072	0.079		
45 A sin protección		0.062	0.058	0.057		0.061				

Consumibles con protección – 85 A



85 A con protección Acero al carbono

Métrico

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios	
3	1,5	3,8	250	0,1	6800	122	9200	120	
4				0,2	5650	122	7300	122	
6				0,5	3600	123	4400	125	
8					2500	125	3100	127	
10					1680	127	2070	128	
12		4,5	300	0,7	1280	130	1600	130	
16				1,0	870	134	930	133	
20		6,0	400	1,5	570	137	680	136	
25		Arranque desde el borde				350	142	450	141
30		Arranque desde el borde				200	146	300	144

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
10 CA	0.06	0.15	250	0.2	250	122	336	121	
3/16 pulg.				0.2	185	123	220	123	
1/4 pulg.				0.5	130	123	160	126	
3/8 pulg.					70	126	86	127	
1/2 pulg.					45	131	56	131	
5/8 pulg.		0.18	300	1.0	35	134	37	133	
3/4 pulg.				0.24	400	1.5	24	136	29
7/8 pulg.		Arranque desde el borde				19	139	22	138
1 pulg.		Arranque desde el borde				13	142	17	141
1-1/8 pulg.		Arranque desde el borde				9	145	13	143
1-1/4 pulg.	Arranque desde el borde				7	148	10	146	

85 A con protección Acero inoxidable

Métrico

Rango de flujo de aire – l./min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	7500	122	9200	120
4				0,2	6100	122	7500	120
6				0,5	3700	122	4600	122
8		2450	124		3050	124		
10		1550	127		1900	126		
12		4,5	300	0,7	1100	131	1400	130
16				1,0	700	135	760	134
20				Arranque desde el borde		480	138	570
25		Arranque desde el borde		300	143	370	141	

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
10 CA	0.06	0.15	250	0.2	275	122	336	120	
3/16 pulg.					200	122	240	121	
1/4 pulg.				0.5	130	122	164	122	
3/8 pulg.		65	126		80	125			
1/2 pulg.		36	132		48	131			
5/8 pulg.		0.18	300	1.0	28	135	30	134	
3/4 pulg.				Arranque desde el borde		20	137	24	136
7/8 pulg.				16	140	19	139		
1 pulg.		Arranque desde el borde		11	143	14	141		

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

85 A con protección Aluminio

Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
3	1,5	3,8	250	0,1	8000	122	9400	121
4				0,2	6500	123	8000	123
6				0,5	3800	126	4900	126
8					2650	130	3470	129
10		4,5	300	1920	132	2500	131	
12				1450	134	1930	133	
16				950	139	1200	137	
20				Arranque desde el borde		600	143	880
25		Arranque desde el borde		380	146	540	144	

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
1/8 pulg.	0.06	0.15	250	0.2	300	122	360	121	
1/4 pulg.				130	127	172	127		
3/8 pulg.				0.5	80	132	104	131	
1/2 pulg.					50	135	68	133	
5/8 pulg.		0.18	300	1.0	38	139	48	137	
3/4 pulg.				Arranque desde el borde		25	142	37	140
7/8 pulg.				Arranque desde el borde		20	144	29	142
1 pulg.				Arranque desde el borde		14	146	20	144

65 A con protección Acero al carbono

Métrico

Rango de flujo de aire – l./min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios	
3	1,5	3,8	250	0,2	5200	125	6100	123	
4				0,5	4250	125	5100	124	
6					2550	127	3240	127	
8					1700	129	2230	128	
10		4,5	300	0,7	1100	131	1500	129	
12				1,2	850	134	1140	131	
16		6,0	400	2,0	560	138	650	136	
20		Arranque desde el borde				350	142	450	142
25		Arranque desde el borde				210	145	270	145

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
10 CA	0.06	0.15	250	0.1	190	125	224	123	
3/16 pulg.				0.2	140	126	168	125	
1/4 pulg.					0.5	90	127	116	127
3/8 pulg.					0.7	45	130	62	129
1/2 pulg.		0.18	300	1.2	30	135	40	132	
5/8 pulg.		0.24	400	2.0	23	138	26	136	
3/4 pulg.		Arranque desde el borde				15	141	19	141
7/8 pulg.		Arranque desde el borde				12	143	14	143
1 pulg.		Arranque desde el borde				8	145	10	145

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

65 A con protección Acero inoxidable

Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
2	1,5	3,8	250	0,1	8100	125	10000	121
3				0,2	6700	125	8260	123
4				0,5	5200	125	6150	124
6					2450	126	2850	126
8		0,7	1500	129	1860	129		
10			960	132	1250	132		
12		4,5	300	1,2	750	135	920	134
16		Arranque desde el borde			500	139	500	139
20	Arranque desde el borde			300	143	370	143	

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
10 CA	0.06	0.15	250	0.1	240	125	296	123
3/16 pulg.				0.2	155	126	168	125
1/4 pulg.				0.5	80	126	96	126
3/8 pulg.					40	131	52	131
1/2 pulg.		0.18	300	1.2	26	136	32	135
5/8 pulg.		Arranque desde el borde			20	139	20	139
3/4 pulg.		Arranque desde el borde			14	142	15	142

Rango de flujo de aire – l./min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

65 A con protección Aluminio

Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción			
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje		
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios		
2	1,5	3,8	250	0,1	8800	121	10300	122		
3				0,2	7400	124	8800	124		
4				0,5	6000	126	7350	125		
6					3200	130	4400	128		
8				0,7	1950	133	2750	130		
10		1200	136		1650	132				
12		1000	138		1330	136				
16		4,5	300	1,2	Arranque desde el borde		650	143	800	141
20					380	147	560	145		

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
1/16 pulg.	0.06	0.15	250	0.1	365	121	428	121
1/8 pulg.					280	124	336	124
1/4 pulg.				0.5	105	131	152	128
3/8 pulg.					50	135	68	131
1/2 pulg.		0.18	300	1.2	35	139	48	138
5/8 pulg.					Arranque desde el borde		26	143
3/4 pulg.		Arranque desde el borde		16	146	24	144	

45 A con protección Acero al carbono

Métrico

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	128	12500	126
1					9000	128	10800	128
1,5				0,1	9000	130	10200	129
2					6600	130	7800	129
3				0,4	3850	133	4900	131
4					2200	134	3560	131
6				1350	137	2050	132	

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
26 CA	0.06	0.15	250	0.0	350	128	500	128
22 CA					350	128	450	128
18 CA				0.1	350	129	400	128
16 CA					350	130	400	129
14 CA				0.2	270	130	320	129
12 CA					190	133	216	131
10 CA				0.4	100	134	164	131
3/16 pulg.					70	135	108	132
1/4 pulg.				0.5	70	135	108	132
				0.6	48	137	73	132

MONTAJE DE LA ANTORCHA

45 A con protección Acero inoxidable

Métrico

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	130	12500	129
1					9000	130	10800	130
1,5				9000	130	10200	130	
2				6000	132	8660	131	
3				0,4	3100	132	4400	132
4					2000	134	2600	134
6					900	140	1020	139

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
26 CA	0.06	0.15	250	0.0	350	130	500	129
22 CA					350	130	450	129
18 CA				0.1	350	130	400	130
16 CA					350	130	400	130
14 CA				0.2	250	132	360	131
12 CA				0.4	140	132	206	131
10 CA					100	133	134	134
3/16 pulg.				0.5	52	135	58	135
1/4 pulg.				0.6	30	141	35	140

3-36

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

45 A con protección Aluminio

Métrico

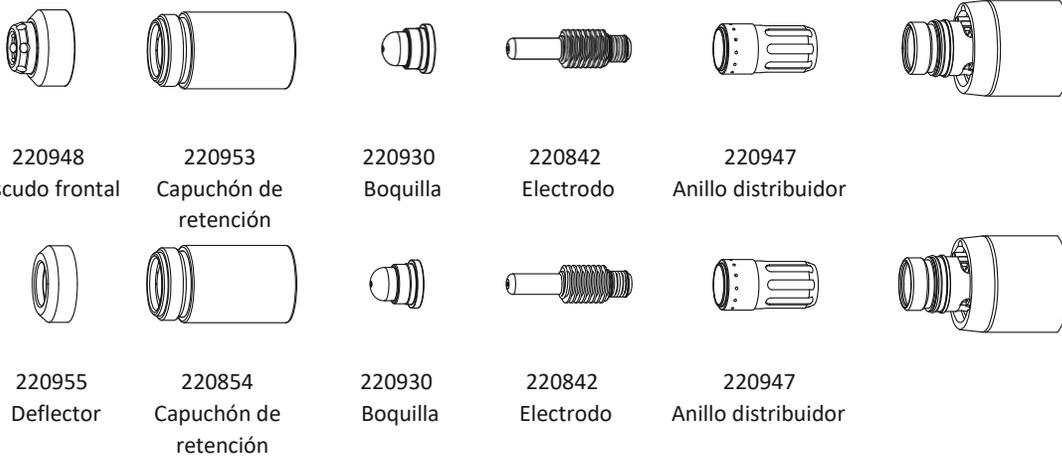
Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
1	1,5	3,8	250	0,0	8250	136	11000	136
2				0,1	6600	136	9200	135
3				0,2	3100	139	6250	134
4				0,4	2200	141	4850	135
6				0,5	1500	142	2800	137

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
1/32 pulg.	0.06	0.15	250	0.0	325	136	450	136
1/16 pulg.				0.1	325	136	400	136
3/32 pulg.				0.2	200	136	328	134
1/8 pulg.				0.4	100	140	224	134
1/4 pulg.				0.5	54	142	96	137

Consumibles FineCut®

Nota: Las tablas de corte de esta sección son válidas para los consumibles con y sin protección.



FineCut

Acero al carbono

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

Métrico

Espesor del material	A	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad				
						Velocidad de corte	Voltaje			
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios			
0,5	40	1,5	3,8	250	0,0	8250	78			
0,6						8250	78			
0,8						8250	78			
1	45				1,5	3,8	250	0,1	8250	78
1,5									8250	78
2								0,4	6400	78
3									4800	78
4									2500	78
								0,6	1900	78

Anglosajón

Espesor del material	A	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad				
						Velocidad de corte	Voltaje			
	A	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios			
26 CA	40	0.06	0.15	250	0.0	325	78			
24 CA						325	78			
22 CA						0.1	325	78		
20 CA							325	78		
18 CA	45				0.06	0.15	250	0.2	325	78
16 CA									0.4	250
14 CA								200		78
12 CA								0.5		120
10 CA									95	78

FineCut

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

Acero inoxidable

Métrico

Espesor del material	A	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		
			mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	
0,5	40	0,5	2,0	400	0,0	8250	68	
0,6						8250	68	
0,8						8250	68	
1	45				0,2	8250	68	
1,5						0,4	6150	70
2							4800	71
3						0,5	2550	80
4						0,6	1050	84

Anglosajón

Espesor del material	A	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		
			pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	
	A	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	
26 CA	40	0.02	0.08	400	0.0	325	68	
24 CA						325	68	
22 CA					0.1	325	68	
20 CA						325	68	
18 CA	45				0.2	325	68	
16 CA						0.4	240	70
14 CA							200	70
12 CA						0.5	120	80
10 CA		0.6	75	80				

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

FineCut baja velocidad Acero al carbono

Métrico

Espesor de material	Corriente	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados							
						Velocidad de corte	Voltaje						
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	voltios						
0,5	30	1,5	3,8	250	0,0	3800	69						
0,6						3800	68						
0,8						3800	70						
1 *	40				1,5	3,8	250	0,2	3800	72			
1,5 *									3800	75			
2	45							1,5	3,8	250	0,4	3700	76
3												2750	78
4												1900	78

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados							
						Velocidad de corte	Voltaje						
	A	pulgadas	pulgadas	%	segundos	pulg/min	voltios						
26 CA	30	0.06	0.15	250	0.0	150	70						
24 CA						150	68						
22 CA						150	70						
20 CA	40				0.06	0.15	250	0.1	150	71			
18 CA									150	73			
16 CA *									150	75			
14 CA *	45							0.06	0.15	250	0.4	150	76
12 CA												120	78
10 CA												95	78

*no un corte sin escoria.

Rango de flujo de aire – l/min/scfh	
Caliente	155 / 330
Frío	215 / 460

FineCut baja velocidad Acero inoxidable

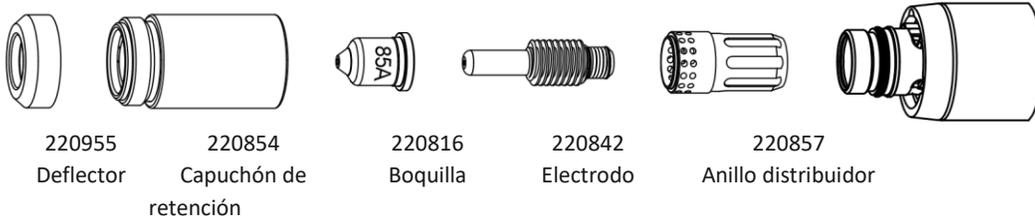
Métrico

Espesor de material	Corriente	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
						Velocidad de corte	Voltaje
mm	A	mm	mm	%	segundos	mm/min	voltios
0,5	30	0,5	2,0	400	0,0	3800	69
0,6						3800	69
0,8					0,1	3800	69
1	0,15					3800	69
1,5						2900	69
2	40				0,4	2750	69
3						2550	80
4	45				0,6	1050	80

Anglosajón

Espesor de material	Corriente	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo retardo de perforación	Recomendados	
						Velocidad de corte	Voltaje
	A	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	voltios
26 CA	30	0.02	0.08	400	0.0	150	69
24 CA						150	69
22 CA					0.1	150	69
20 CA						150	69
18 CA	40				0.2	145	69
16 CA						0.4	115
14 CA					110		69
12 CA	45				0.5	120	80
10 CA		0.6	75	80			

Consumibles sin protección – 85 A



85 A sin protección Acero al carbono

Métrico

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
3	2,0	5,0	250	0,1	6240	118	9000	117
4				0,2	5250	118	7200	117
6				0,5	3450	120	4400	119
8					2400	121	3100	121
10		6,0	300	0,7	1560	123	2070	122
12					1200	126	1600	124
16		Arranque desde el borde			820	132	930	128
20					540	137	640	132
25					320	143	400	137

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
10 CA	0.08	0.20	250	0.2	230	118	328	117
3/16 pulg.					175	119	220	118
1/4 pulg.				0.5	125	120	160	119
3/8 pulg.					65	122	86	122
1/2 pulg.		0.24	300	0.6	42	127	56	125
5/8 pulg.		Arranque desde el borde			33	131	37	128
3/4 pulg.					23	136	27	131
7/8 pulg.					18	140	21	134
1 pulg.					12	144	15	138

85 A sin protección Acero inoxidable

Métrico

Rango de flujo de aire – l./min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios	
2	2,0	5,0	250	0,1	8550	117	11300	116	
3					7000	118	9660	117	
4				0,2	5600	118	7800	118	
6					0,5	3400	120	4570	121
8						2250	121	2970	122
10		6,0	300	0,5	1430	123	1840	124	
12				0,7	1000	129	1340	128	
16		Arranque desde el borde				650	134	730	133
20		Arranque desde el borde				360	138	570	137

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
10 CA	0.08	0.20	250	0.2	250	118	352	118	
3/16 pulg.					180	119	249	119	
1/4 pulg.				0.5	120	120	160	121	
3/8 pulg.					60	122	77	123	
1/2 pulg.		0.24	300	0.6	35	131	46	129	
5/8 pulg.		Arranque desde el borde				26	134	29	133
3/4 pulg.		Arranque desde el borde				17	137	24	136

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	190 / 400
Frío	235 / 500

85 A sin protección Aluminio

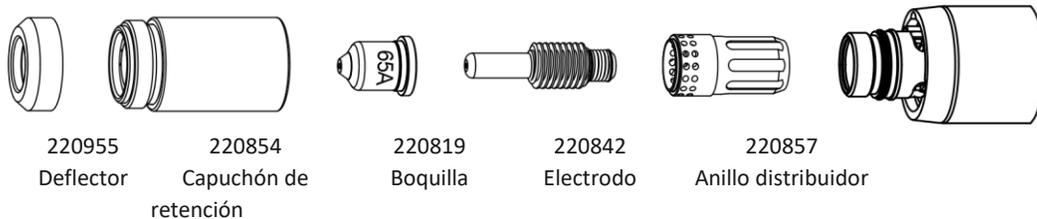
Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios	
2	2,0	5,0	250	0,1	8700	118	11200	118	
3					7350	120	9600	119	
4				6000	122	8100	120		
6				3300	125	4930	122		
8		6,0	300	0,5	2350	127	3250	124	
10				0,5	1800	128	2140	127	
12		Arranque desde el borde			0,7	1300	133	1720	130
16					840	139	1130	134	
20	470				144	700	138		

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
1/8 pulg.	0.08	0.20	250	0.2	280	120	368	119
3/16 pulg.					200	123	271	120
1/4 pulg.				110	126	172	122	
3/8 pulg.				75	127	88	126	
1/2 pulg.		0.24	300	0.6	45	135	62	131
5/8 pulg.		Arranque desde el borde			34	139	45	134
3/4 pulg.					22	143	32	137

Consumibles sin protección – 65 A



65 A sin protección Acero al carbono

Métrico

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
3	2,0	5,0	250	0,2	5200	118	6330	118
4				0,5	4250	118	5250	118
6					2550	120	3560	120
8					1620	123	2230	121
10		6,0	300		0,7	970	127	1500
12		Arranque desde el borde			760	129	1140	124
16		Arranque desde el borde			500	134	650	129
20		Arranque desde el borde			280	138	400	133

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción		
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje	
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios	
10 CA	0.08	0.20	250	0.1	190	118	232	118	
3/16 pulg.				0.7	0.2	135	119	172	119
1/4 pulg.					0.5	90	120	116	120
3/8 pulg.		0.24	300		40	126	62	122	
1/2 pulg.		Arranque desde el borde			27	130	40	125	
5/8 pulg.		Arranque desde el borde			20	134	26	129	
3/4 pulg.		Arranque desde el borde			13	137	18	132	

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

65 A sin protección Acero inoxidable

Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
2	2,0	5,0	250	0,1	7950	117	10300	116
3				0,2	6600	118	8500	117
4				0,5	5050	119	6500	119
6					2300	121	3070	121
8				0,7	1400	123	1900	122
10		6,0	300	0,7	920	126	1250	123
12		Arranque desde el borde			710	130	925	127
16		Arranque desde el borde			430	135	500	133

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
10 CA	0.08	0.20	250	0.1	235	118	304	118
3/16 pulg.				0.2	150	120	194	120
1/4 pulg.				0.5	75	121	100	121
3/8 pulg.		0.24	300	0.7	38	125	52	122
1/2 pulg.		Arranque desde el borde			25	132	32	129
5/8 pulg.		Arranque desde el borde			17	135	20	133

Rango de flujo de aire – l _v /min / scfh	
Caliente	160 / 340
Frío	220 / 470

65 A sin protección Aluminio

Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
2	2,0	5,0	250	0,1	7750	123	11300	122
3				0,2	6550	124	9500	123
4				0,5	5400	125	7640	124
6					3000	127	3900	126
8				0,7	1800	130	2460	127
10		6,0	300	0,7	1100	133	1640	129
12		Arranque desde el borde			900	135	1250	133
16		Arranque desde el borde			600	139	700	136

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
1/16 pulg.	0.08	0.20	250	0.1	325	122	476	122
1/8 pulg.					250	124	360	123
3/16 pulg.					175	125	245	124
1/4 pulg.				0.5	100	127	128	126
3/8 pulg.		0.24	300	0.7	45	132	68	128
1/2 pulg.		Arranque desde el borde			32	136	44	134
5/8 pulg.		Arranque desde el borde			24	138	28	136

Consumibles sin protección – 45 A



220955	220854	220941	220842	220857
Deflector	Capuchón de retención	Boquilla	Electrodo	Anillo distribuidor

MONTAJE DE LA ANTORCHA

45 A sin protección Acero al carbono

Métrico

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	120	12500	120
1					9000	120	10800	121
1,5				0,1	7700	120	10200	121
2				0,3	6150	119	7800	122
3				0,4	3950	121	4900	123
4					2350	123	3560	124
6				0,5	1400	126	2050	124

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
					Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
26 CA	0.06	0.15	250	0.0	350	120	500	120
22 CA					350	120	450	120
18 CA				0.1	350	119	400	121
16 CA					300	121	400	121
14 CA				0.2	250	119	320	122
12 CA				0.4	200	120	216	123
10 CA					100	123	164	124
3/16 pulg.				0.5	85	122	108	124
1/4 pulg.				0.6	48	127	73	124

3-52

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

45 A sin protección Acero inoxidable

Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
0,5	1,5	3,8	250	0,0	9000	121	12500	119
1					9000	121	10800	119
1,5				9000	121	10200	120	
2				6000	122	9600	120	
3				0,4	3250	123	4750	120
4					1900	128	3000	122
6				0,5	700	130	1450	124

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
26 CA	0.06	0.15	250	0.0	350	120	500	119
22 CA					350	120	450	119
18 CA				0.1	350	118	400	119
16 CA					350	121	400	120
14 CA				0.2	300	122	400	120
12 CA				0.4	150	121	224	120
10 CA					100	125	140	121
3/16 pulg.				0.5	42	131	88	123
1/4 pulg.				0.6	25	130	48	124

Rango de flujo de aire – l _s /min / scfh	
Caliente	150 / 310
Frío	210 / 450

45 A sin protección Aluminio

Métrico

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		mm	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
mm	mm	mm	%	segundos	mm/min	Voltios	mm/min	Voltios
1	1,5	3,8	250	0,0	7400	126	11000	121
2				0,1	4400	127	9200	123
3				0,2	2800	129	6250	125
4				0,4	2100	132	4700	126
6				0,5	1050	135	2250	127

Anglosajón

Espesor del material	Distancia antorchapieza	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	Ajustes de mejor calidad		Ajustes de producción	
		pulg.	%		Velocidad de corte	Voltaje	Velocidad de corte	Voltaje
	pulg.	pulg.	%	segundos	pulg/min	Voltios	pulg/min	Voltios
1/32 pulg.	0.06	0.15	250	0.0	325	126	450	121
1/16 pulg.				0.1	200	126	400	122
3/32 pulg.				0.2	150	127	328	124
1/8 pulg.				0.4	100	130	224	125
1/4 pulg.				0.5	36	136	72	127