Mejoras para antorcha HyPerformance® HD3070®

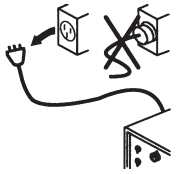
Boletín de servicio de campo

805393 – Revisión 1 – Noviembre, 2006

Hypertherm®




PELIGRO
LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS PUEDEN MATAR



Desconecte la energía eléctrica antes de llevar a cabo cualquier mantenimiento. Todo trabajo que requiera la desconexión de la energía eléctrica debe ser realizado por un técnico cualificado. Ver la *Sección 1* del Manual de Instrucción para precauciones de seguridad.

Introducción

Propósito

Este documento describe los pasos necesarios para mejorar la antorcha HD3070 con la antorcha HyPerformance (HPR).

Contenidos del Equipo 228132

Número de pieza	Descripción	Cantidad
228133	Mejora para el montaje HD3070 de la antorcha mecanizada HPR	1
128812	Equipo: Indicadores para pruebas de presión	1
024429	Montaje manguera: 3/16", gris, derecha, 4'	1
024430	Montaje manguera: 1/8", nilón, izquierda, 4'	1
024485	Montaje de la manguera: respiradero de rápida desconexión	1
004949	Tubo termoencogible: 3/4" ID x 3.75" largo, negro	1
027055	Lubricante: tubo de 1/4 oz de silicona	2
104119	Herramienta: Consumibles HPR	1
110600	Calcomanía: “H35/F5”	3
110601	Calcomanía: HyPerformance	1

Instalación

1. Remover la antorcha existente, rápida para desconectar (si fuera necesario), y la camisa del levantador.
2. Destornille la camisa de montaje y deslícela hacia arriba para exponer los acoples de la manguera.
3. Desconecte todas las mangueras y la conexión del arco-piloto de la antorcha y remueva la camisa.
4. Vea si hay daños en todas las mangueras y cables. Use las mangueras provistas en el equipo como sea necesario.
5. Deslice la nueva camisa sobre el juego de mangueras y cables y conecte las mangueras de gas y refrigerante a la nueva HPR de desconexión rápida.

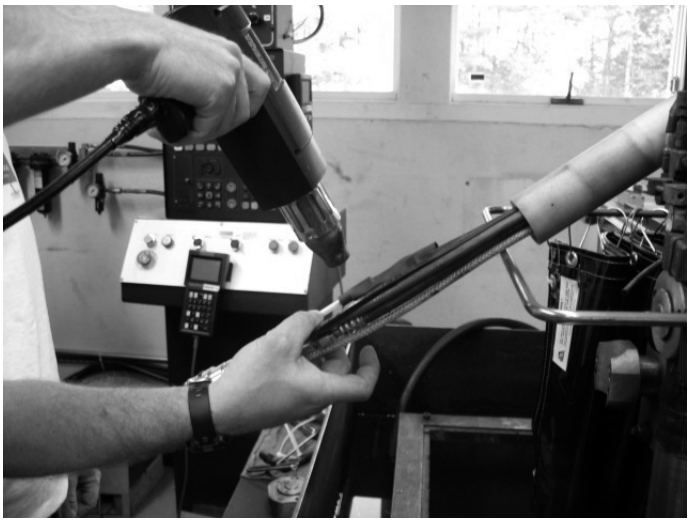


6. En algunos sistemas la manguera azul que circunda al alambre (blanco) del arco piloto es muy larga para la nueva antorcha. Esto puede dificultar la conexión del alambre del arco piloto. Si necesario, saque con cuidado una parte de la manguera azul (5 a 8 cm/2 a 3 pulg). **El cable del arco piloto no debe cortarse ni dañarse.** Use cortador de alambre para reducir el daño al alambre. Corte la manguera del extremo hasta el punto deseado, y luego al rededor de su circunferencia. Cuando se la haya cortado a la longitud deseada, deslice el tubo termoencogible sobre el alambre del arco piloto.



7. Doble el exceso de alambre del arco piloto, deslice tubo termoencogible sobre el cable doblado y aplique calor. Se puede también halar adentro de la consola de ignición el cable suelto. Todo exceso de alambre debe asegurarse con termoencogible o cinta adhesiva.





8. Si una inspección visual no muestra escapes por los acoples, deslice la camisa a su lugar y ajuste manualmente. Se deben instalar los consumibles en este punto para encender la fuente de energía. Vea *Instalación de consumibles* en la pág. 10 para más detalles.
9. En la mayoría de casos, el anillo “O” grande de la desconexión rápida debe quitarse para permitir que se lo instale en el soporte de la antorcha. Reinstale el anillo “O” cuando la antorcha esté dentro del soporte.
10. Instale la antorcha en el levantador y verifique que la antorcha esté bien alineada.
11. Pegue las nuevas etiquetas F5 si el proceso F5 está en uso, y cualquier otra etiqueta provista, para la consola de gas y fuente de energía.

Réglages de la pression du gaz d’entrée

Nota 1: Las presiones de gas de entrada deben ser fijadas a bares 8,3 +/- 0,7 bares (120 psi +/- 10 psi), mientras se esté en el módulo de probar el corte de flujo, con el gas fluyendo. Se puede leer la presión del gas de entrada en los indicadores montados en el lado de entrada de la consola manual o en pantalla LCD de una consola de gas automático, pero también se deberían verificar en un indicador externo.

Nota 2 : Se deben instalar consumibles en la antorcha.

Verificación y ajuste de fijaciones del flujo de gas

Se recomienda el siguiente procedimiento para toda consola automática de gas pero también se puede aplicar a consolas manuales de gas para que las antorchas operen con un flujo de gas óptimo.

Mejorar la antorcha en un sistema con consola automática operada desde un sitio remoto requerirá apoyo técnico de parte del fabricante original del equipo (OEM).

Tal vez se necesite ajustar las fijaciones que se usan en consolas automáticas con el fin de compensar cualquier válvula de flujo que esté desajustada. No toda consola o válvula va a requerir ajustes de las fijaciones de gas.

Los nuevos indicadores de presión en este equipo deben instalarse entre la válvula de apagar y la antorcha antes de iniciar este procedimiento. El indicador con la manguera clara es para el gas de plasma y el indicador gris es para el gas de protección.

Ajustes de presión de gas

1. Use el interruptor de palanca atrás de la consola de gas para cambiar la consola automática de gas a operación local si se la controla de un sitio remoto (controlador CNC).

2. Ajuste la presión de entrada durante el corte de flujo a 8,3 bares +/- 0,7 bares (120 psi +/- 10 psi). Se debe instalar los consumibles.

3. Instale consumibles para el proceso deseado y ajuste flujos de gas según la tabla de cortes. Algunos procesos tienen fijaciones múltiples para diferentes grosores de material.

4. Con la consola fijada para probar el preflujo, revise los indicadores de plasma y de gas de protección para ver si son las presiones correctas de la tabla (páginas 5 y 6). Esté seguro de leer bien las presiones porque el proceso tiene fijaciones múltiples. Las presiones no tienen que ser exactas, pero deben estar dentro de 0,3 bares (5 psi) para un rendimiento óptimo.

5. Si las presiones en el preflujo no están bien, ajuste los gases de preflujo usando las perillas en la consola de gas hasta que la presión en el indicador de plasma esté bien. Si se usan dos gases, ajuste proporcionalmente ambos gases cuando haga el ajuste. Durante preflujo, no se puede ajustar independientemente las presiones de plasma y gas de protección.

6. Cambie a corte de flujo y revise indicadores para ver las lecturas correctas. Si no están correctas las presiones, ajústelas usando las perillas en la consola de gas hasta que las presiones estén bien. Si se usan 2 gases, ajuste ambos proporcionadamente al hacer el ajuste.

7. Registre toda fijación nueva en la pantalla de la consola de gas y vea si ha habido cambios en cualquier fijación. Si se opera la consola de gas desde lejos, estas fijaciones deberán registrarse en el controlador.

8. Ajuste todo otro parámetro de cortes usando la nueva tabla de cortes y haga un corte de prueba para revisar el rendimiento. Ajuste el voltaje del arco si necesario para alcanzar la altura correcta.

9. Mientras la antorcha corte, revise en la válvula de apagar que las presiones estén cerca de los valores de la tabla bajo “presiones al cortar”. Tal vez sea necesario ajustarlas de nuevo mientras corte. Durante el primer corte, las presiones en las mangueras deben subir. Espere hasta que las presiones se hayan estabilizado antes de proseguir con las lecturas. Las presiones de regreso se pueden también revisar en la consola en este punto.

10. Una vez alcanzadas las presiones correctas, toda fijación final debe registrarse e inscribirse en los programas de cortes del controlador si la consola de gas se opera desde lejos.

Si no se necesitan ajustes de las fijaciones de gas, tal vez sea posible usar las fijaciones de flujo de las tablas de cortes para lo que reste. Si se requieren ajustes, todo proceso que se use en el sistema debe ajustarse uno a uno para conseguir los mejores resultados. Unos procesos tienen fijaciones múltiples y todos deben revisarse. Para otros procesos, instale los consumibles para aquel proceso y repita la prueba del paso 3 de este procedimiento.

Después que todos los procesos deseados han sido probados y los nuevos valores se han ingresado en CNC, se debe registrar los valores para referencia en el futuro. Si el rendimiento de la antorcha cambia en el futuro o si se repara o repone alguna válvula de motor, se pueden usar los mismos procedimientos para revisar presiones y hacer ajustes.

Tablas de presión del proceso (continua en la página próxima)

Tipo de material	Corriente	Espesor del metal	Probar presiones				Presiones al cortar				
			Presión de preflujo (en válvula de apagar)		Presión de corte flujo (en válvula de apagar)		Presión (en válvula de apagar)		Presiones de atrás (en la consola)		
	(A)		Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Preflujo
Acero al carbono	30	1,5 mm (0,06") y más pequeño	4,0 bar (58 psi)	4,0 bar (58 psi)	5,0 bar (73 psi)	1,2 bar (17 psi)	6,6 bar (95 psi)	1,2 bar (17 psi)	6,6 bar (95 psi)	1,2 bar (17 psi)	4,0 bar (58 psi)
		2 mm (0,075") y más grande			5,1 bar (74 psi)	0,6 bar (8 psi)	6,7 bar (97 psi)	0,5 bar (8 psi)		0,6 bar (8 psi)	3,9 bar (57 psi)
	80	Todo grosor	1,7 bar (24 psi)	1,5 bar (22 psi)	1,9 bar (28 psi)	1,9 bar (28 psi)	5,5 bar (80 psi)	1,7 bar (24 psi)	5,2 bar (75 psi)	2,3 bar (34 psi)	2,5 bar (36 psi)
	100	6 mm (0,25") y más pequeño	1,2 bar (17 psi)	1,2 bar (17 psi)	2,0 bar (29 psi)	1,8 bar (26 psi)	4,8 bar (69 psi)	1,8 bar (26 psi)	5,2 bar (75 psi)	2,6 bar (38 psi)	2,3 bar (34 psi)
		10 mm (3/8") y más grande	1,2 bar (17 psi)	1,2 bar (17 psi)		1,6 bar (24 psi)		1,6 bar (24 psi)	5,0 bar (73 psi)	2,2 bar (32 psi)	2,3 bar (34 psi)

Tipo de material	Corriente	Espesor del metal	Probar presiones				Presiones al cortar				
			Presión de preflujo (en válvula de apagar)		Presión de corte flujo (en válvula de apagar)		Presión (en válvula de apagar)		Presiones de atrás (en la consola)		
	(A)		Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Preflujo
Acero inoxidable	45	Todo grosor	2,5 bar (36 psi)	2,4 bar (36 psi)	2,3 bar (34 psi)	3,6 bar (53 psi)	4,3 bar (62 psi)	3,4 bar (49 psi)	4,2 bar (61 psi)	4,5 bar (65 psi)	3,4 bar (49 psi)
	45	4 mm (0,135") y más pequeño	1,7 bar (24 psi)	1,7 bar (24 psi)	2,1 bar (30 psi)	3,4 bar (49 psi)	4,3 bar (62 psi)	3,4 bar (49 psi)	4,5 bar (65 psi)	4,4 bar (64 psi)	2,5 bar (36 psi)
		6 mm (0,188") y más grande				1,2 bar (17 psi)		1,1 bar (17 psi)	4,1 bar (60 psi)	1,5 bar (22 psi)	
	70	10 mm (3/8") y más pequeño	1,2 bar (17 psi)	1,1 bar (16 psi)	1,9 bar (28 psi)	1,3 bar (19 psi)	5,2 bar (75 psi)	1,3 bar (19 psi)	5,3 bar (77 psi)	1,8 bar (26 psi)	1,8 bar (26 psi)
		12 mm/1/2"			3,2 bar (47 psi)		6,2 bar (90 psi)		6,3 bar (92 psi)		
	80	Todo grosor	2,0 bar (29 psi)	1,9 bar (28 psi)	2,7 bar (39 psi)	3,1 bar (45 psi)	4,5 bar (65 psi)	3,0 bar (44 psi)	4,3 bar (62 psi)	4,0 bar (58 psi)	3,1 bar (45 psi)
	100	10 mm (3/8") y más pequeño	1,3 bar (19 psi)	1,2 bar (17 psi)	3,8 bar (55 psi)	3,1 bar (45 psi)	5,4 bar (78 psi)	3,1 bar (45 psi)	5,5 bar (80 psi)	3,9 bar (57 psi)	2,1 bar (30 psi)
		12 mm (1/2") y más grande			5,9 bar (85 psi)	3,0 bar (44 psi)	6,7 bar (97 psi)	3,0 bar (44 psi)	6,9 bar (100 psi)	3,8 bar (55 psi)	

Tipo de material	Corriente	Espesor del metal	Probar presiones				Presiones al cortar				
			Presión de preflujo (en válvula de apagar)		Presión de corte flujo (en válvula de apagar)		Presión (en válvula de apagar)		Presiones de atrás (en la consola)		
	(A)		Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Plasma	Protección	Preflujo
Aluminio	45	Todo grosor	1,5 bar (22 psi)	1,5 bar (22 psi)	1,9 bar (28 psi)	1,9 bar (28 psi)	4,3 bar (62 psi)	1,9 bar (28 psi)	4,1 bar (60 psi)	2,5 bar (36 psi)	2,1 bar (30 psi)
	70	Todo grosor	1,2 bar (17 psi)	1,1 bar (16 psi)	1,9 bar (28 psi)	1,3 bar (19 psi)	5,2 bar (75 psi)	1,3 bar (19 psi)	5,3 bar (77 psi)	1,8 bar (26 psi)	1,8 bar (26 psi)
	100	Todo grosor	1,3 bar (19 psi)	1,2 bar (17 psi)	3,8 bar (55 psi)	3,1 bar (45 psi)	5,4 bar (78 psi)	3,1 bar (45 psi)	5,5 bar (80 psi)	3,8 bar (55 psi)	2,0 bar (29 psi)

Puesta en marcha cotidiana

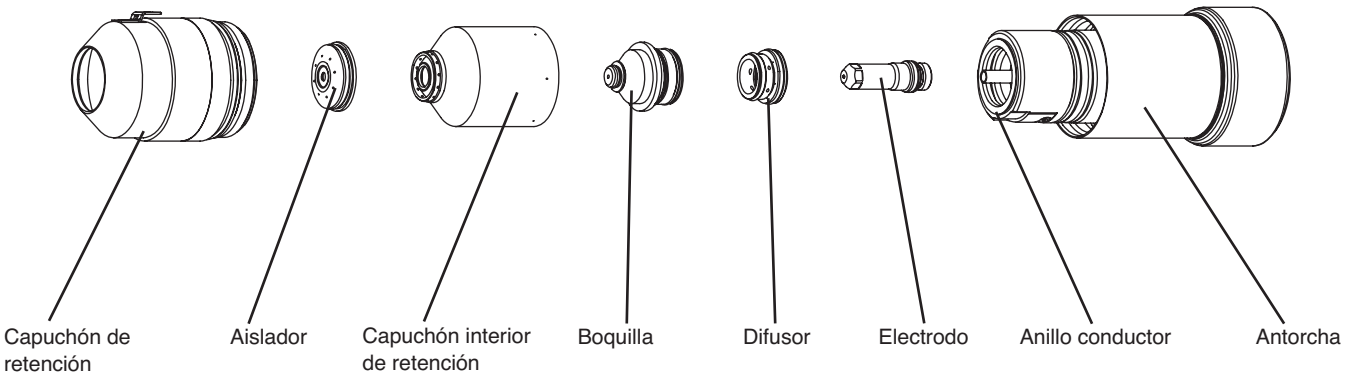
Antes de empezar, asegúrese de que las condiciones de trabajo y su ropa cumplen los requisitos descritos en la *Seguridad* Sección.

Verificación de la antorcha

ADVERTENCIA

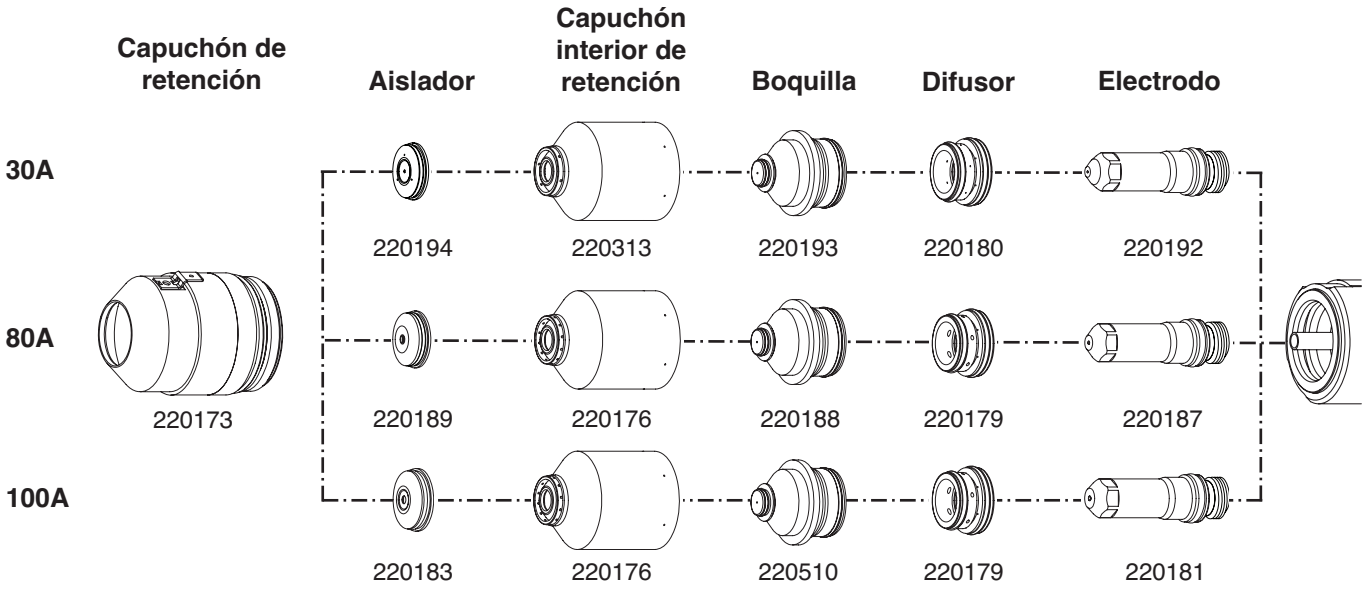
Antes de operar este sistema, usted debe leer completamente la sección Seguridad. Apague el interruptor principal a la fuente de poder antes de proceder con los siguientes pasos.

1. APAGUE (OFF) el interruptor principal a la fuente de energía.
2. Extraiga las piezas consumibles del soplete y vea si están gastadas o dañadas. **Siempre coloque las piezas en una superficie limpia, seca y sin grasa después de sacarlas. Si las piezas se ensucian, pueden causar el malfuncionamiento de la antorcha.**
   - Refiérase a *Cambiar Piezas Consumibles* luego en esta sección para detalles y tablas de inspección de piezas.
   - Refiérase a las *Tablas de corte* para seleccionar las piezas consumibles adecuadas para los requisitos de corte.
3. Reponga piezas consumibles. Refiérase a *Cambiar Piezas Consumibles* luego en esta sección para detalles.
4. Asegúrese que la antorcha esté perpendicular a la pieza por cortar.

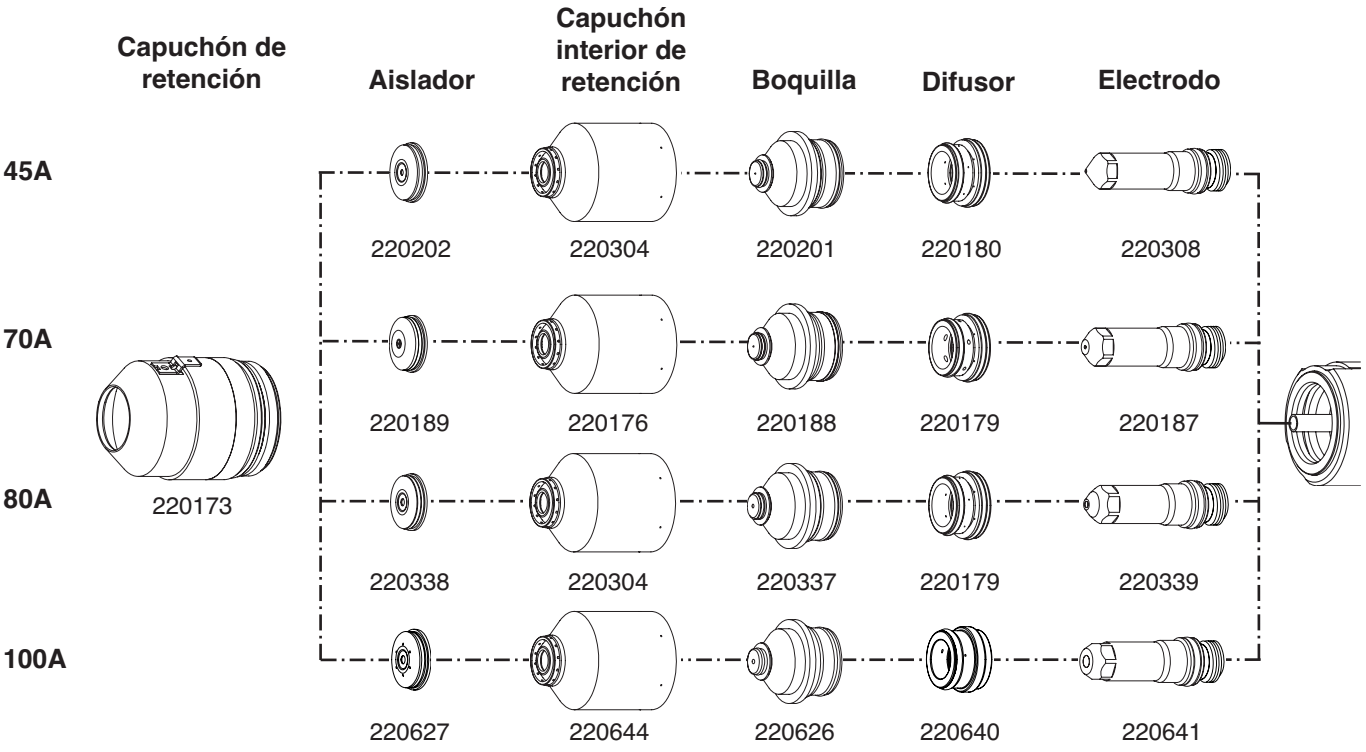


Selección de las piezas consumibles

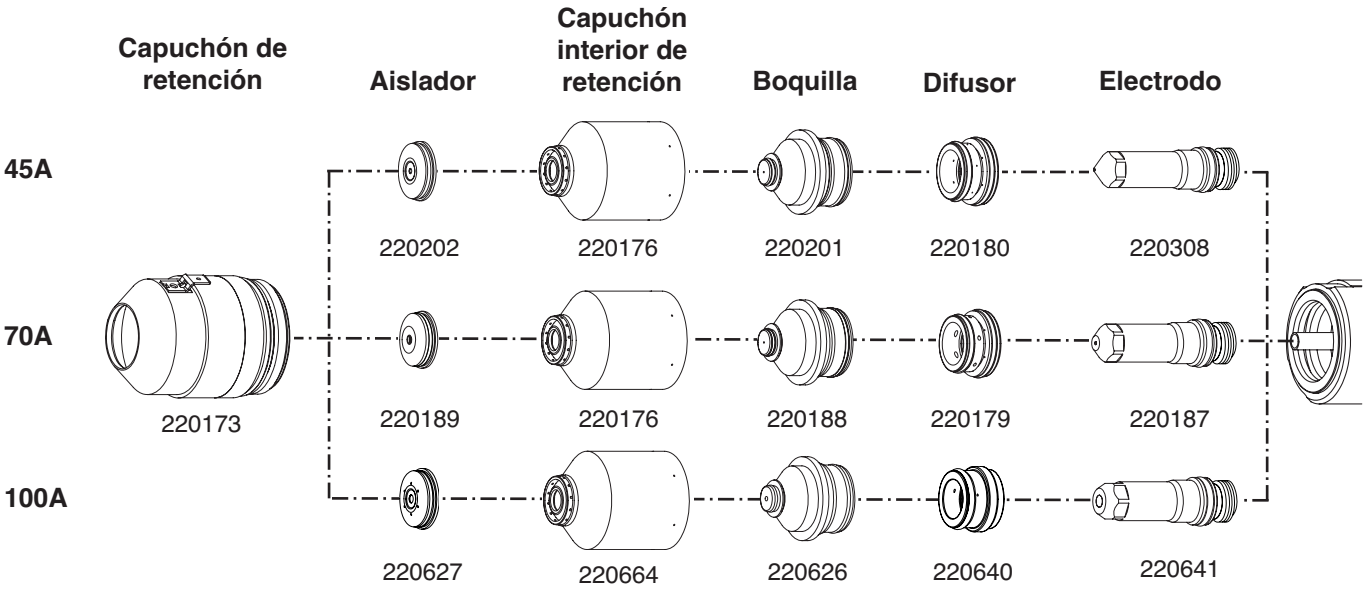
Acero al carbono



Acero inoxidable

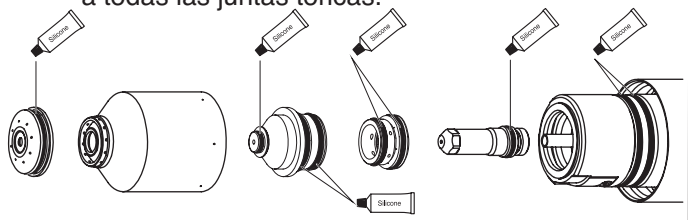


Aluminio

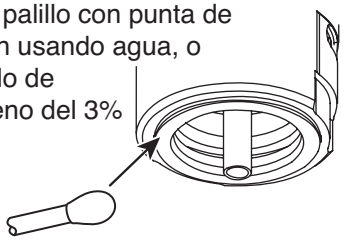

Capuchón de retención
Aislador
Capuchón interior de retención
Boquilla
Difusor
Electrodo
45A
70A
100A
220173
220202
220176
220201
220180
220308
220189
220176
220188
220179
220187
220627
220664
220626
220640
220641

Instale los consumibles

① Aplique una capa delgada de lubricante de silicona a todas las juntas tóricas.

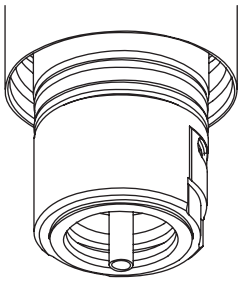


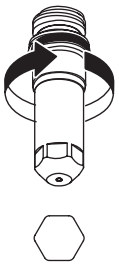
② Limpie el anillo conductor con un palillo con punta de algodón usando agua, o peróxido de hidrógeno del 3%



¡No apriete las piezas demasiado! Solamente apriete hasta que las superficies que se juntan, estén asentadas.

③ Instale electrodo





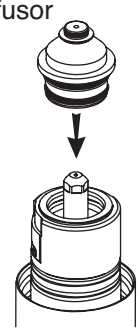


Herramienta
No. pieza
104119

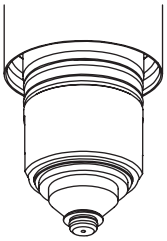
④ Introduzca el difusor

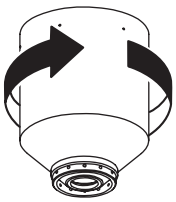


⑤ Instale la boquilla y el difusor

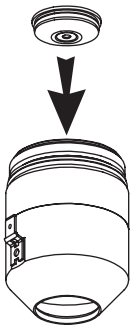


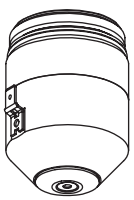
⑥ Instale el capuchón de retención interno



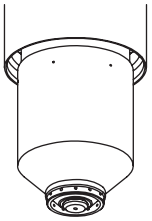


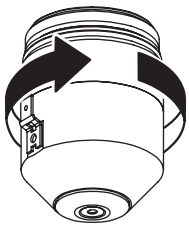
⑦ Introduzca el aislador





⑧ Instale el capuchón de retención





Voltaje de arco

Las fijaciones de voltaje del arco (v) en las tablas de cortes, tal vez necesiten ajustarse para producir la altura correcta de corte. Es preferible medir la altura físicamente tras detener la antorcha, aunque una inspección visual durante un corte es aceptable. Será necesario también, a lo largo de la vida de un juego de consumibles, ajustar el voltaje del arco (v) 1 a 2 voltios más cada vez para mantener la altura correcta de antorcha y alcanzar la máxima duración de consumibles.

Tablas de corte

Las siguientes *tablas de corte* muestran las piezas consumibles, las velocidades de corte, y las fijaciones del gas y la antorcha que se requieren en cada proceso.

Los números que se muestran en las *tablas de corte* son recomendados para proporcionar cortes de alta calidad con escoria mínima. Debido a las diferencias entre las instalaciones y entre las composiciones de material, es posible que se requieran ajustes para obtener los resultados deseados.

Hay 3 secciones en las tablas de cortes.

– Consola de gas manual con 5 o 6 perillas

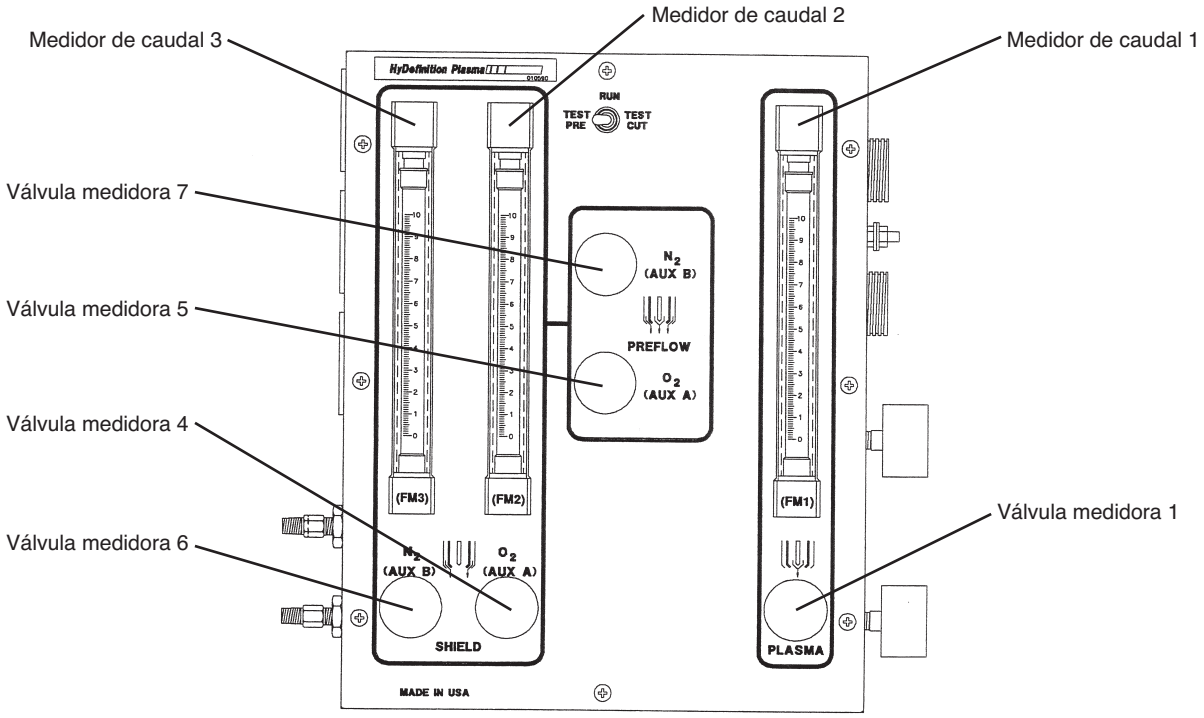
– Consola de gas automática con 5 perillas

– Consola de gas automática con 6 pomos

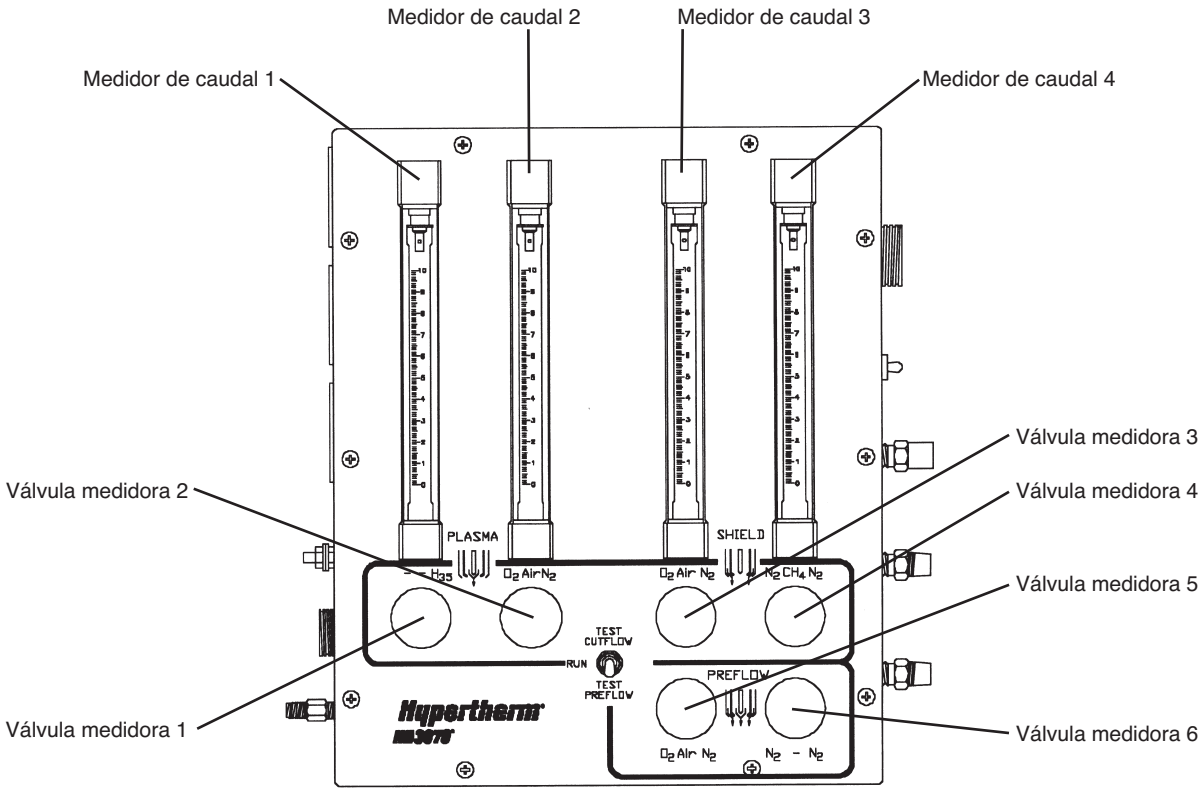
Están en secciones diferentes porque el plano de las tablas de cortes corresponde a las posiciones de las perillas en las consolas.

Las consolas de 5 perillas NO deben usarse en procesos que requieran F5 o H35.

Consolas de gas manuales



Consola de gas con 5 perillas



Consola de gas con 6 perillas

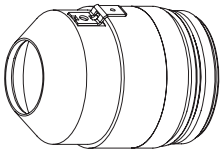
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero al carbono

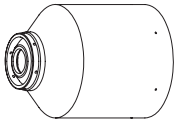
Plasma O_2 / gas protector O_2

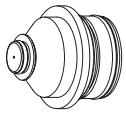
30 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	4 / 8	32 / 68
Flujo de corte	27 / 58	0/0

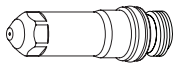

220173


220194


220313


220193


220180


220192

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
O_2	N_2	–	O_2	O_2	–	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
4	85	–	38	21	–	**0,5**	109	1,25	5355	2,25	180	0,1
						0,8	110		4225			0,2
						1	111		3615			0,3
						1,2	112		2865			
						1,5	114		2210			
				10		**2**	118	1,5	1490	2,75		0,4
						2,5	119		1325			
						3	121		1160			0,5
						4	126		905			0,7
						6	126		665			1

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
O_2	N_2	–	O_2	O_2	–	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
4	85	–	38	21	–	**26**	**0.018**	109	0.05	215	0.09	180	0.1
						24	**0.024**	109		200			
						22	**0.03**	110		170			0.2
						20	**0.036**	111		155			0.3
						18	**0.048**	112		110			
						16	**0.06**	114		85			
				10		**14**	**0.075**	118	0.06	60	0.11		0.4
						12	**0.105**	119		50			
						10	**0.135**	121		40			0.5
						–	**3/16**	126		30			0.7
						–	**1/4**	126		25			1

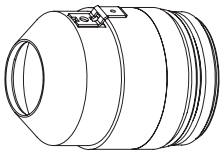
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero al carbono

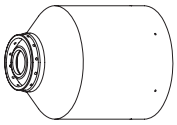
Plasma O_2 / gas protector O_2 y N_2

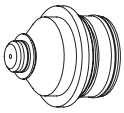
80 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	11 / 24	38 / 80
Flujo de corte	39 / 63	28 / 59

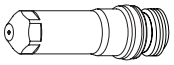

220173


220189


220176


220188


220179


220187

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
O_2	N_2	–	O_2	O_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
25	100	–	49	16	75	**2**	118	2,5	9810	3,8	150	0,1
						2,5	119		7980			
						3	120		6145			0,2
						4	120	2	4300	4	200	
						6	121		3045			0,3
						10	122		1810			0,5
						12	126		1410	5	250	0,7

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
O_2	N_2	–	O_2	O_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
25	100	–	49	16	75	**14**	**0.075**	118	0.1	400	0.15	150	0.1
						12	**0.105**	119		290			
						10	**0.135**	120		180			0.2
						–	**3/16**	120	0.08	155	0.16	200	
						–	**1/4**	121		110			0.3
						–	**3/8**	122		75			0.5
						–	**1/2**	126		50	0.2	250	0.7

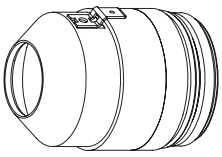
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero al carbono

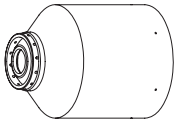
Plasma O_2 / gas protector O_2 y N_2

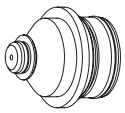
100 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	7 / 16	38 / 80
Flujo de corte	30 / 64	31 / 65

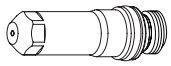

220173


220183


220176


220510


220179


220181

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
O_2	N_2	–	O_2	O_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
15	100	–	59	5	86	**3**	117	2	7350	3	150	0
						4	119		6200			0,2
						6	121		3945			0,4
				3	80	**10**	126	3	2530	4,5		0,6
						12	129		1970			0,8
						15	133		1410	6	200	1
						20	139	3,3	610	6,5		

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
O_2	N_2	–	O_2	O_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
15	100	–	59	5	86	**10**	**0.135**	117	0.08	270	0.12	150	0
						–	**3/16**	119		210			0.2
						–	**1/4**	121		140			0.4
				3	80	–	**3/8**	126	0.12	105	0.18		0.6
						–	**1/2**	129		70			0.8
						–	**5/8**	133		50	0.24	200	1
						–	**3/4**	139	0.13	30	0.26		

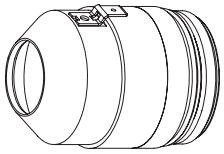
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero inoxidable

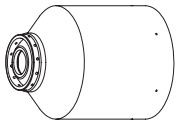
Plasma N_2 / gas protector N_2

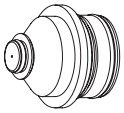
45 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh	
	N_2
Preflujo	55 / 116
Flujo de corte	69 / 147

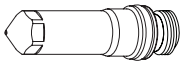

220173


220202


220304


220201


220180


220308

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2	N_2	–	N_2	N_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
70	70	–	9	80	80	**0,8**	96	2,5	6380	3,8	150	0
						1			5880			
						1,2			5380			
						1,5	97		4630			0,2
						2	98		3935			
						2,5	99		3270			
						3	100		2550			0,3
						4			1580			

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2	N_2	–	N_2	N_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
70	70	–	9	80	80	**20**	**0.035**	96	0.1	240	0.15	150	0
						18	**0.048**	97		210			
						16	**0.06**	98		180			0.2
						14	**0.075**	98		160			
						12	**0.105**	99		120			
						10	**0.135**	100		75			0.3

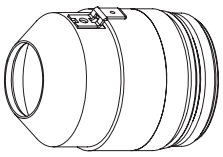
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero inoxidable

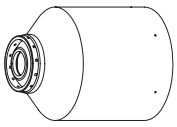
Plasma F5 / gas protector N_2

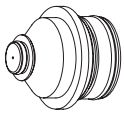
45 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	F5	N_2
Preflujo	0 / 0	40 / 85
Flujo de corte	8 / 16	59 / 124

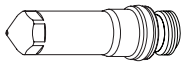

220173


220202


220304


220201


220180


220308

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2	N_2	F5	–	N_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
50	50	13	–	75	75	**0,8**	98	2,5	6570	3,8	150	0,2
						1			5740			
						1,2			4905			
						1,5	100		3890			
						2	102		3175			
						2,5	103		2510			0,3
						3	105		2010			
						4	106	2	1435	3		0,4
				28	28	**6**	108		845			0,5

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2	N_2	F5	–	N_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
50	50	13	–	75	75	**20**	**0.036**	98	0.1	240	0.15	150	0.2
						18	**0.048**	100		190			
						16	**0.06**	102		150			
						14	**0.075**			130			
						12	**0.105**	103		90			
						10	**0.135**	105		65			0.3
				28	28	**–**	**3/16**	106	0.08	45	0.12		0.4
						–	**1/4**	108		30			0.5

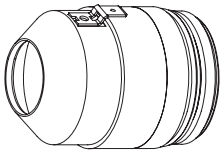
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero inoxidable

Plasma aire / gas protector aire y CH_4

70 A corte

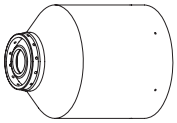
Taza de flujo – lpm/scfh		
	Aire	CH_4
Preflujo	42 / 89	–
Flujo de corte	44 / 94	18 / 38



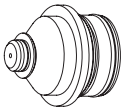
220173



220189



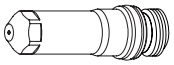
220176



220188



220179



220187

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
Aire	—	—	Aire	Aire	CH_4	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
100	—	—	53	45	20	**3**	148	3,0	2830	4,5	150	0,2
						4	150		2450			
						6	152		1960			0,3
						8	154		1440			
						9,5	156	3,5	980			0,4
			77			**12**	170	3,0	810			0,6

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
Aire	—	—	Aire	Aire	CH_4	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
100	—	—	53	45	20	**10**	**0.135**	148	0.12	105	0.18	150	0.2
						–	**3/16**	150		85			
						–	**1/4**	152		75			0.3
						–	**3/8**	156	0.14	40	0.21		0.4
			77			**–**	**1/2**	170	0.12	30	0.18		0.5

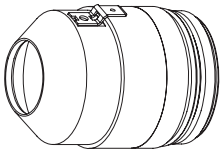
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero inoxidable

Plasma F5 / gas protector N_2

80 A corte

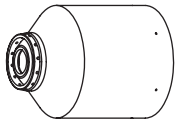
Taza de flujo – lpm/scfh		
	F5	N_2
Preflujo	0 / 0	65 / 137
Flujo de corte	32 / 67	54 / 115



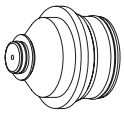
220173



220338



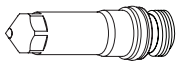
220304



220337



220179



220339

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2	N_2	F5	–	N_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
80	80	70	–	70	70	**4**	110	3	2180	4,5	150	0,2
						6	113	2,5	1225	3,8		0,3
						10	121	3	560	4,5		0,5

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2	N_2	F5	–	N_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
80	80	70	–	70	70	**10**	**0.135**	110	0.12	105	0.18	150	0.2
						–	**3/16**	113	0.11	60	0.17		0.3
						–	**1/4**	115	0.1	45	0.15		
						–	**3/8**	121	0.12	25	0.18		0.5

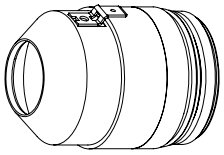
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Acero inoxidable

Plasma H35 y N_2 / gas protector N_2

100 A corte

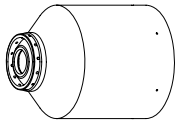
Taza de flujo – lpm/scfh		
	H35	N_2
Preflujo	0 / 0	37 / 79
Flujo de corte	13 / 28	70 / 148



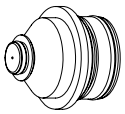
220173



220627



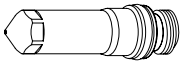
220644



220626



220640



220641

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2	N_2	H35	N_2	N_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
45	45	30	30	60	60	**6**	131	3	1945	4	130	0,2
						10	137	3,8	1445	5		0,4
		40	50			**12**	161	6,3	1125	8		0,6
						15	165		740			0,8

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2	N_2	H35	N_2	N_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
45	45	30	30	60	60	–	**1/4**	131	0.12	75	0.16	130	0.2
						–	**3/8**	137	0.15	60	0.2		0.4
		40	50			–	**1/2**	161	0.25	40	0.32		0.6
						–	**5/8**	165		25			0.8

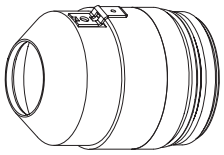
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Aluminio

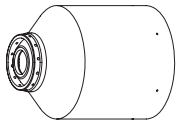
Plasma aire / gas protector aire

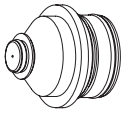
45 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	38 / 80
Flujo de corte	42 / 90

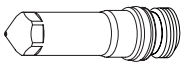

220173


220202


220176


220201


220180


220308

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
Aire	–	–	Aire	Aire	–	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
100	–	–	7	100	–	**1,2**	98	2,5	5670	3,8	150	0,2
						1,5	100		4420			
						2	101		4000			
						2,5	102		3665			
						3	98		3225	2,7		0,3
						4	106	1,8	2575	4,5		0,4
						6	111	3	1690			0,6

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
Aire	–	–	Aire	Aire	–	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
100	–	–	7	100	–	**18**	**0.047**	98	0.1	220	0.15	150	0.2
						16	**0.059**	100		170			
						14	**0.075**	101		160			
						12	**0.105**	102		140			
						10	**0.135**	98	0.07	110	0.11		0.3
						–	**3/16**	106	0.12	90	0.18		0.4
						–	**1/4**	111		60			0.6

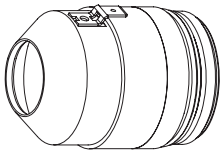
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Aluminio

Plasma aire / gas protector aire y CH_4

70 A corte

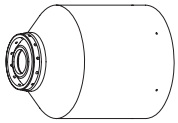
Taza de flujo – lpm/scfh		
	Aire	CH_4
Preflujo	42 / 89	–
Flujo de corte	44 / 93	18 / 38



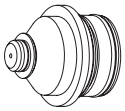
220173



220189



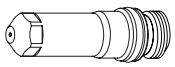
220176



220188



220179



220187

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
Aire	–	–	Aire	Aire	CH_4	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
100	–	–	53	45	20	**1,5**	154	2,5	3080	3,8	150	0,1
						2	160	3	2930	4,5		0,2
						2,5	161		2710			
						3	162		2490			0,3
						4	157		2210			
						6	158		1630			
						8	159		1260			
						9,5	161		960			0,4
						12	167		720			

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
Aire	–	–	Aire	Aire	CH_4	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
100	–	–	7	100	–	**14**	**0.064**	154	0.1	120	0.15	150	0.1
						12	**0.081**	160	0.12	110	0.18		0.2
						10	**0.102**	161		105			
						–	**1/8**	162		95			0.3
						–	**3/16**	152		80			
						–	**1/4**	158		60			
						–	**3/8**	161		40			0.4
						–	**1/2**	167		25			

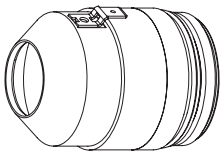
Gráfico de cortes de consola manual de gas

Aluminio

Plasma H35 y N_2 / gas protector N_2

100 A corte

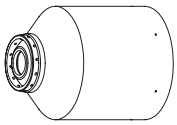
Taza de flujo – lpm/scfh		
	H35	N_2
Preflujo	0 / 0	36 / 77
Flujo de corte	10 / 22	63 / 133



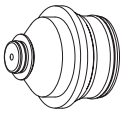
220173



220627



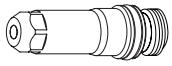
220644



220626



220640



220641

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2	N_2	H35	N_2	N_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
45	45	30	30	60	60	**6**	137	4	2620	6	150	0,1
						10	139		1660			0,3
						12	146		1180			0,5

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2	N_2	H35	N_2	N_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
45	45	30	30	60	60	**–**	**1/4**	137	0.16	100	0.24	150	0.1
						–	**3/8**	139		70			0.3
						–	**1/2**	146		40			0.5

Consola de gas automática con 5 perillas

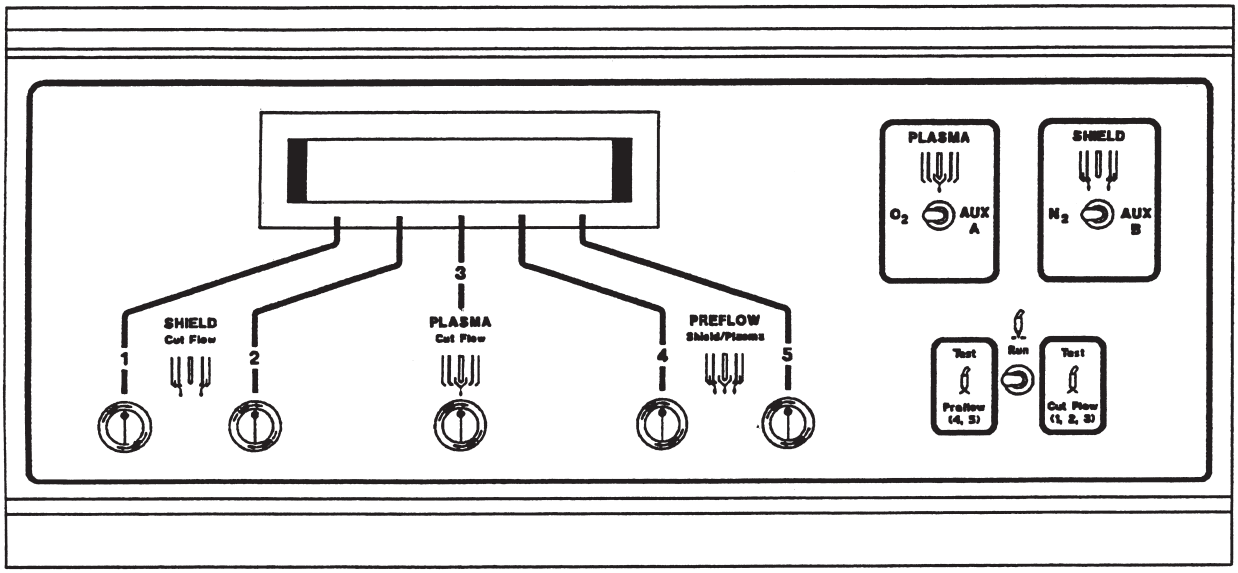


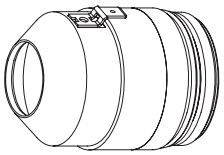
Tabla de cortes de consola de gas automática con 5 perillas

Acero al carbono

Plasma O_2 / gas protector O_2

30 A corte

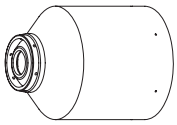
Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	4 / 8	32 / 68
Flujo de corte	27 / 58	0/0



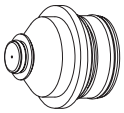
220173



220194



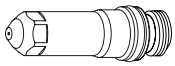
220313



220193



220180



220192

Métrico

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo								
O_2 (#1)	(#2)	O_2 (#3)	O_2 (#4)	N_2 (#5)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
21	–	38	4	85	**0,5**	109	1,25	5355	2,25	180	0,1
					0,8	110		4225			0,2
					1	111		3615			0,3
					1,2	112		2865			
					1,5	114		2210			
10					**2**	118	1,5	1490	2,75		0,4
					2,5	119		1325			
					3	121		1160			0,5
					4	126		905			0,7
					6	126		665			1

Inglés

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo									
O_2 (#1)	(#2)	O_2 (#3)	O_2 (#4)	N_2 (#5)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
21	–	38	4	85	**26**	**0.018**	109	0.05	215	0.09	180	0.1
					24	**0.024**	109		200			
					22	**0.03**	110		170			0.2
					20	**0.036**	111		155			0.3
					18	**0.048**	112		110			
					16	**0.06**	114		85			
10					**14**	**0.075**	118	0.06	60	0.11		0.4
					12	**0.105**	119		50			
					10	**0.135**	121		40			0.5
					–	**3/16**	126		30			0.7
					–	**1/4**	126		25			1

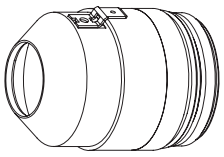
Tabla de cortes de consola de gas automática con 5 perillas

Acero al carbono

Plasma O_2 / gas protector O_2 y N_2

80 A corte

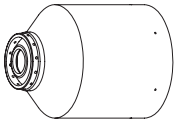
Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	11 / 24	38 / 80
Flujo de corte	39 / 63	28 / 59



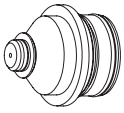
220173



220189



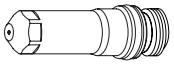
220176



220188



220179



220187

Métrico

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo								
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	O_2 (#4)	N_2 (#5)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
16	75	49	25	100	**2**	118	2,5	9810	3,8	150	0,1
					2,5	119		7980			
					3	120		6145			0,2
					4	120	2	4300	4	200	
					6	121		3045			0,3
					10	122		1810			0,5
					12	126		1410	5	250	0,7

Inglés

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo									
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	O_2 (#4)	N_2 (#5)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
16	75	49	25	100	**14**	**0.075**	118	0.1	400	0.15	150	0.1
					12	**0.105**	119		290			
					10	**0.135**	120		180			0.2
					-	**3/16**	120	0.08	155	0.16	200	
					-	**1/4**	121		110			0.3
					-	**3/8**	122		75			0.5
					-	**1/2**	126		50	0.2	250	0.7

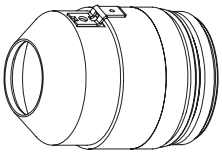
Tabla de cortes de consola de gas automática con 5 perillas

Acero al carbono

Plasma O_2 / gas protector O_2 y N_2

100 A corte

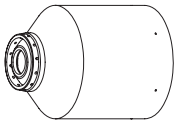
Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	7 / 16	38 / 80
Flujo de corte	30 / 64	31 / 65



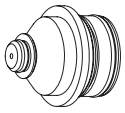
220173



220183



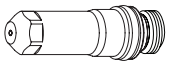
220176



220510



220179



220181

Métrico

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo								
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	O_2 (#4)	N_2 (#5)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
5	86	59	15	100	**3**	117	2	7350	3	150	0
					4	119		6200			
					6	121		3945			0,2
3	80				**10**	126	3	2530	4,5		0,4
					12	129		1970			0,6
					15	133		1410	6	200	0,8
					20	139	3,3	610	6,5		1

Inglés

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo									
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	O_2 (#4)	N_2 (#5)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
5	86	59	15	100	**10**	**0.135**	117	0.08	270	0.12	150	0
					–	**3/16**	119		210			
					–	**1/4**	121		140			0.2
3	80				**–**	**3/8**	126	0.12	105	0.18		0.4
					–	**1/2**	129		70			0.6
					–	**5/8**	133		50	0.24	200	0.8
					–	**3/4**	139	0.13	30	0.26		1

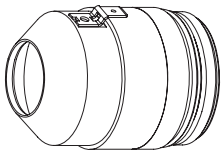
Tabla de cortes de consola de gas automática con 5 perillas

Acero inoxidable

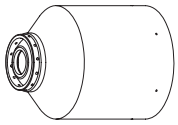
Plasma N_2 / gas protector N_2

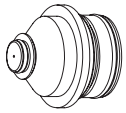
45 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh	
	N_2
Preflujo	55 / 116
Flujo de corte	69 / 147

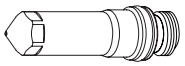

220173


220202


220304


220201


220180


220308

Métrico

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo								
N_2	N_2	N_2	N_2	N_2	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
80	80	9	70	70	**0,8**	96	2,5	6380	3,8	150	0
					1			5880			
					1,2			5380			
					1,5	97		4630			0,2
					2	98		3935			
					2,5	99		3270			
					3	100		2550			0,3
					4			1580			

Inglés

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo									
N_2	N_2	N_2	N_2	N_2	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
80	80	9	70	70	**20**	**0.035**	96	0.1	240	0.15	150	0
					18	**0.048**	97		210			
					16	**0.06**	98		180			0.2
					14	**0.075**	98		160			
					12	**0.105**	99		120			
					10	**0.135**	100		75			0.3

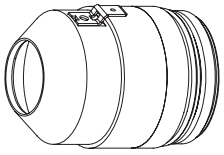
Tabla de cortes de consola de gas automática con 5 perillas

Acero inoxidable

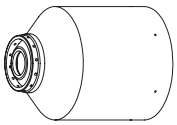
Plasma aire / gas protector aire y CH_4

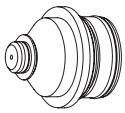
70 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	Aire	CH_4
Preflujo	42 / 89	–
Flujo de corte	44 / 94	18 / 38

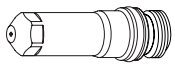

220173


220189


220176


220188


220179


220187

Métrico

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo								
Aire (#1)	CH_4 (#2)	Aire (#3)	Aire (#4)	(#5)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
45	20	53	100	–	**3**	148	3,0	2830	4,5	150	0,2
					4	150		2450			
					6	152		1960			0,3
					8	154		1440			
					10	156	3,5	980			0,4
		77			**12**	170	3,0	810			0,6

Inglés

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo									
Aire (#1)	CH_4 (#2)	Aire (#3)	Aire (#4)	(#5)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
45	20	53	100	–	**10**	**0.135**	148	0.12	105	0.18	150	0.2
					–	**3/16**	150		85			
					–	**1/4**	152		75			0.3
					–	**3/8**	156	0.14	40	0.21		0.4
		77			–	**1/2**	170	0.12	30	0.18		0.5

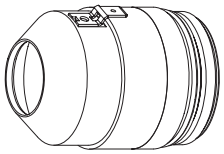
Tabla de cortes de consola de gas automática con 5 perillas

Aluminio

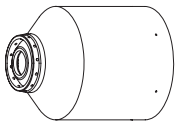
Plasma aire / gas protector aire

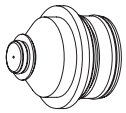
45 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	38 / 80
Flujo de corte	42 / 90

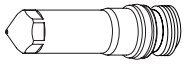

220173


220202


220176


220201


220180


220308

Métrico

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo								
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	Aire (#4)	(#5)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
100	–	7	100	–	**1,2**	98	2,5	5670	3,8	150	0,2
					1,5	100		4420			
					2	101		4000			
					2,5	102		3665			
					3	98		3225	2,7		0,3
					4	106	1,8	2575	4,5		0,4
					6	111	3	1690			0,6

Inglés

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo									
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	Aire (#4)	(#5)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
100	–	7	100	–	**18**	**0.047**	98	0.1	220	0.15	150	0.2
					16	**0.059**	100		170			
					14	**0.075**	101		160			
					12	**0.105**	102		140			
					10	**0.135**	98	0.07	110	0.11		0.3
					–	**3/16**	106	0.12	90	0.18		0.4
					–	**1/4**	111		60			0.6

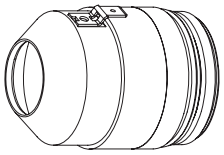
Tabla de cortes de consola de gas automática con 5 perillas

Aluminio

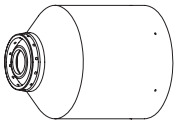
Plasma aire / gas protector aire y CH_4

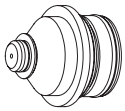
70 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	Aire	CH_4
Preflujo	42 / 89	–
Flujo de corte	44 / 93	18 / 38

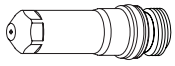

220173


220189


220176


220188


220179


220187

Métrico

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo								
Aire (#1)	CH_4 (#2)	Aire (#3)	Aire (#4)	—	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
45	20	53	100	–	**1,5**	154	2,5	3080	3,8	150	0,1
					2	160	3	2930	4,5		0,2
					2,5	161		2710			
					3	162		2490			0,3
					4	157		2210			
					6	158		1630			
					8	159		1260			
					9,5	161		960			0,4
					12	167		720			

Inglés

Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)			Probar tasas de caudales de preflujo (%)		**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Protección		Plasma	Preflujo									
Aire (#1)	CH_4 (#2)	Aire (#3)	Aire (#4)	—	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
45	20	53	100	–	**14**	**0.064**	154	0.10	120	0.15	150	0.1
					12	**0.081**	160	0.12	110	0.18		0.2
					10	**0.102**	161		105			
					–	**1/8**	162		95			0.3
					–	**3/16**	152		80			
					–	**1/4**	158		60			
					–	**3/8**	161		40			0.4
					–	**1/2**	167		25			

Consola de gas automática con 6 perillas

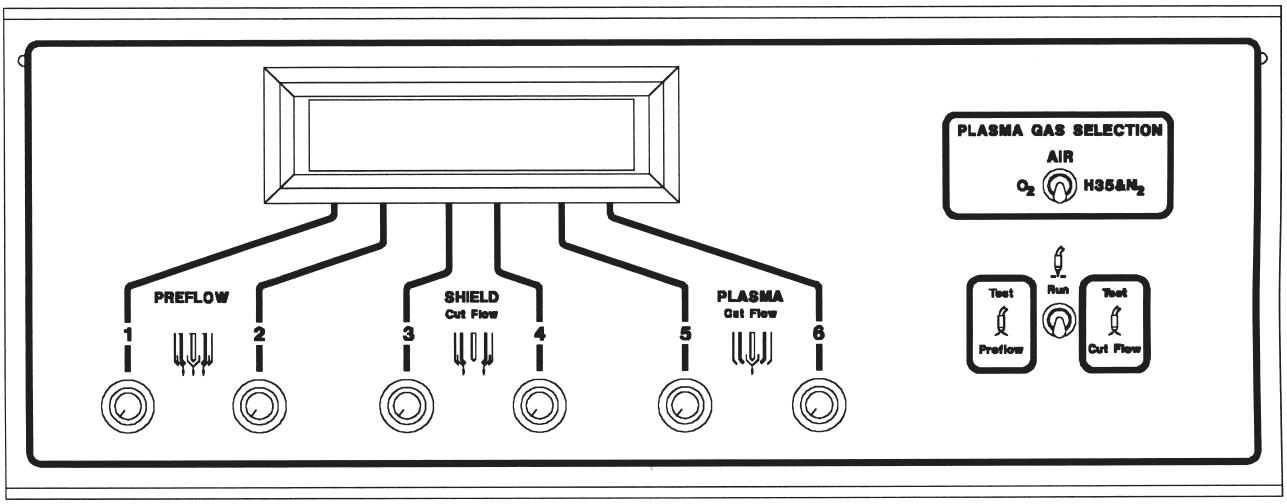


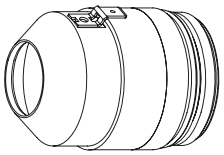
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero al carbono

Plasma O_2 / gas protector O_2

30 A corte

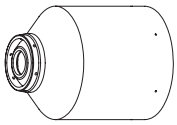
Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	4 / 8	32 / 68
Flujo de corte	27 / 58	0/0



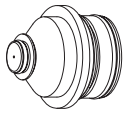
220173



220194



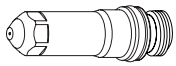
220313



220193



220180



220192

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	(#4)	O_2 (#5)	(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
4	85	21		38	–	**0,5**	109	1,25	5355	2,25	180	0,1
						0,8	110		4225			0,2
						1	111		3615			0,3
						1,2	112		2865			
						1,5	114		2210			
		10				**2**	118	1,5	1490	2,75		0,4
						2,5	119		1325			
						3	121		1160			0,5
						4	126		905			0,7
						6	126		665			1

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	(#4)	O_2 (#5)	(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
4	85	21	–	38	–	**26**	**0.018**	109	0.05	215	0.09	180	0.1
						24	**0.024**	109		200			
						22	**0.03**	110		170			0.2
						20	**0.036**	111		155			0.3
						18	**0.048**	112		110			
						16	**0.06**	114		85			
		10				**14**	**0.075**	118	0.06	60	0.11		0.4
						12	**0.105**	119		50			
						10	**0.135**	121		40			0.5
						–	**3/16**	126		30			0.7
						–	**1/4**	126		25			1

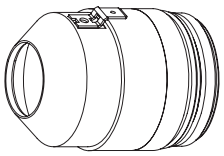
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero al carbono

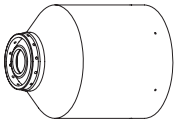
Plasma O_2 / gas protector O_2 y N_2

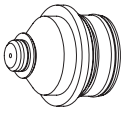
80 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	11 / 24	38 / 80
Flujo de corte	39 / 63	28 / 59

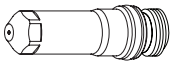

220173


220189


220176


220188


220179


220187

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				Espesor del metal	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
O_2(#1)	N_2(#2)	O_2(#3)	N_2(#4)	O_2(#5)	(#6)	mm	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
25	100	16	75	49	–	**2**	118	2,5	9810	3,8	150	0,1
						2,5	119		7980			
						3	120		6145			0,2
						4	120	2	4300	4	200	
						6	121		3045			0,3
						10	122		1810			0,5
						12	126		1410	5	250	0,7

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				Espesor del metal		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
O_2(#1)	N_2(#2)	O_2(#3)	N_2(#4)	O_2(#5)	(#6)	Calibre	pulg.	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
25	100	16	75	49	–	**14**	**0.075**	118	0.1	400	0.15	150	0.1
						12	**0.105**	119		290			
						10	**0.135**	120		180			0.2
						-	**3/16**	120	0.08	155	0.16	200	
						-	**1/4**	121		110			0.3
						-	**3/8**	122		75			0.5
						-	**1/2**	126		50	0.2	250	0.7

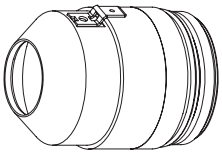
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero al carbono

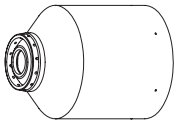
Plasma O_2 / gas protector O_2 y N_2

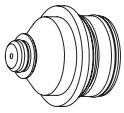
100 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	O_2	N_2
Preflujo	7 / 16	38 / 80
Flujo de corte	30 / 64	31 / 65

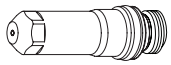

220173


220183


220176


220510


220179


220181

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	N_2 (#4)	O_2 (#5)	(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
15	100	5	86	59	–	**3**	117	2	7350	3	150	0
						4	119		6200			0,2
						6	121		3945			0,4
		3	80			**10**	126	3	2530	4,5		0,6
						12	129		1970			0,8
						15	133		1410	6	200	1
						20	139	3,3	610	6,5		

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
O_2 (#1)	N_2 (#2)	O_2 (#3)	N_2 (#4)	O_2 (#5)	(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
15	100	5	86	59	–	**10**	**0.135**	117	0.08	270	0.12	150	0
						-	**3/16**	119		210			0.2
						-	**1/4**	121		140			0.4
		3	80			**-**	**3/8**	126	0.12	105	0.18		0.6
						-	**1/2**	129		70			0.8
						-	**5/8**	133		50	0.24	200	1
						-	**3/4**	139	0.13	30	0.26		

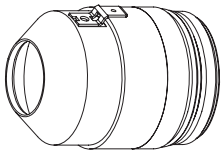
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero inoxidable

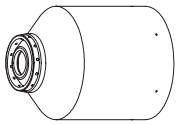
Plasma N_2 / gas protector N_2

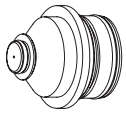
45 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh	
	N_2
Preflujo	55 / 116
Flujo de corte	69 / 147

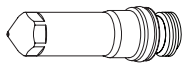

220173


220202


220304


220201


220180


220308

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2 (#1)	N_2 (#2)	N_2 (#3)	N_2 (#4)	N_2 (#5)	(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
70	70	80	80	9	–	**0,8**	96	2,5	6380	3,8	150	0
						1			5880			
						1,2			5380			
						1,5	97		4630			0,2
						2	98		3935			
						2,5	99		3270			
						3	100		2550			0,3
						4			1580			

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2 (#1)	N_2 (#2)	N_2 (#3)	N_2 (#4)	N_2 (#5)	(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
70	70	80	80	9	–	**20**	**0.035**	96	0.1	240	0.15	150	0
						18	**0.048**	97		210			
						16	**0.06**	98		180			0.2
						14	**0.075**	98		160			
						12	**0.105**	99		120			
						10	**0.135**	100		75			0.3

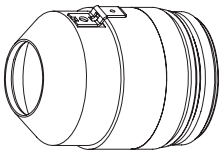
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero inoxidable

Plasma F5 / gas protector N_2

45 A corte

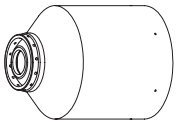
Taza de flujo – lpm/scfh		
	F5	N_2
Preflujo	0 / 0	40 / 85
Flujo de corte	8 / 16	59 / 124



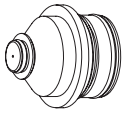
220173



220202



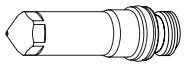
220304



220201



220180



220308

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2(#1)	N_2(#2)	N_2(#3)	N_2(#4)	(#5)	F5(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
50	50	75	75	–	13	**0,8**	98	2,5	6570	3,8	150	0,2
						1			5740			
						1,2			4905			
						1,5	100		3890			
						2	102		3175			
						2,5	103		2510			0,3
						3	105		2010			
						4	106	2	1435	3		0,4
		28	28			**6**	108		845			0,5

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2(#1)	N_2(#2)	N_2(#3)	N_2(#4)	(#5)	F5(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
50	50	75	75	–	13	**20**	**0.036**	98	0.1	240	0.15	150	0.2
						18	**0.048**	100		190			
						16	**0.06**	102		150			
						14	**0.075**			130			
						12	**0.105**	103		90			
						10	**0.135**	105		65			0.3
		28	28			**–**	**3/16**	106	0.08	45	0.12		0.4
						–	**1/4**	108		30			0.5

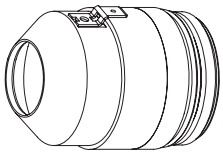
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero inoxidable

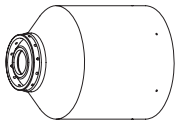
Plasma aire / gas protector aire y CH_4

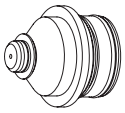
70 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	Aire	CH_4
Preflujo	42 / 89	–
Flujo de corte	44 / 94	18 / 38

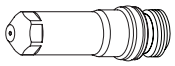

220173


220189


220176


220188


220179


220187

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	CH_4(#4)	Aire (#5)	(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
100	–	45	20	53	–	**3**	148	3,0	2830	4,5	150	0,2
						4	150		2450			
						6	152		1960			0,3
						8	154		1440			
						10	156	3,5	980			0,4
				77		**12**	170	3,0	810			0,6

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	CH_4(#4)	Aire (#5)	(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
100	–	45	20	53	–	**10**	**0.135**	148	0.12	105	0.18	150	0.2
						–	**3/16**	150		85			
						–	**1/4**	152		75			0.3
						–	**3/8**	156	0.14	40	0.21		0.4
				77		**–**	**1/2**	170	0.12	30	0.18		0.5

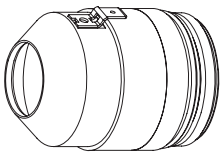
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero inoxidable

Plasma F5 / gas protector N_2

80 A corte

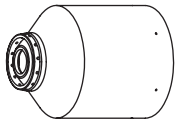
Taza de flujo – lpm/scfh		
	F5	N_2
Preflujo	0 / 0	65 / 137
Flujo de corte	32 / 67	54 / 115



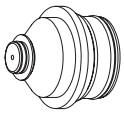
220173



220338



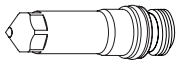
220304



220337



220179



220339

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2 (#1)	N_2 (#2)	N_2 (#3)	N_2 (#4)	(#5)	F5 (#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
80	80	70	70	–	70	**4**	110	3	2180	4,5	150	0,2
						6	113	2,5	1225	3,8		0,3
						10	121	3	560	4,5		0,5

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2 (#1)	N_2 (#2)	N_2 (#3)	N_2 (#4)	(#5)	F5 (#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
80	80	70	70	–	70	**10**	**0.135**	110	0.12	105	0.18	150	0.2
						–	**3/16**	113	0.11	60	0.17		0.3
						–	**1/4**	115	0.1	45	0.15		
						–	**3/8**	121	0.12	25	0.18		0.5

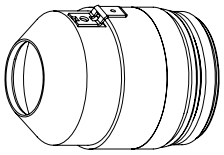
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Acero inoxidable

Plasma H35 y N_2 / gas protector N_2

100 A corte

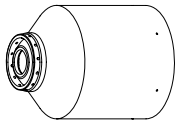
Taza de flujo – lpm/scfh		
	H35	N_2
Preflujo	0 / 0	37 / 79
Flujo de corte	13 / 28	70 / 148



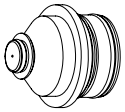
220173



220627



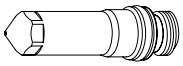
220644



220626



220640



220641

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2 (#1)	N_2 (#2)	N_2 (#3)	N_2 (#4)	N_2 (#5)	H35 (#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
45	45	60	60	30	30	**6**	131	3	1945	4	130	0,2
						10	137	3,8	1445	5		0,4
				50	40	**12**	161	6,3	1125	8		0,6
						15	165		740			0,8

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2 (#1)	N_2 (#2)	N_2 (#3)	N_2 (#4)	N_2 (#5)	H35 (#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
45	45	60	60	30	30	**–**	**1/4**	131	0.12	75	0.16	130	0.2
						–	**3/8**	137	0.15	60	0.2		0.4
				50	40	**–**	**1/2**	161	0.25	40	0.32		0.6
						–	**5/8**	165		25			0.8

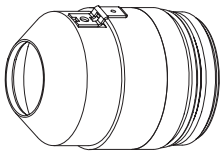
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Aluminio

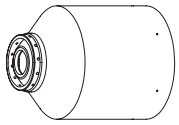
Plasma aire / gas protector aire

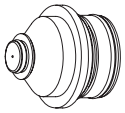
45 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh	
	Aire
Preflujo	38 / 80
Flujo de corte	42 / 90

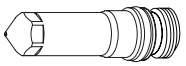

220173


220202


220176


220201


220180


220308

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	(#4)	Aire (#5)	(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
100	–	100	–	7	–	**1,2**	98	2,5	5670	3,8	150	0,2
						1,5	100		4420			
						2	101		4000			
						2,5	102		3665			
						3	98		3225	2,7		0,3
						4	106	1,8	2575	4,5		0,4
						6	111	3	1690			0,6

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	(#4)	Aire (#5)	(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
100	–	100	–	7	–	**18**	**0.047**	98	0.1	220	0.15	150	0.2
						16	**0.059**	100		170			
						14	**0.075**	101		160			
						12	**0.105**	102		140			
						10	**0.135**	98	0.07	110	0.11		0.3
						–	**3/16**	106	0.12	90	0.18		0.4
						–	**1/4**	111		60			0.6

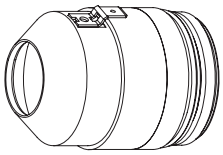
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Aluminio

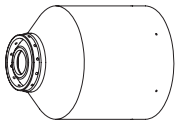
Plasma aire / gas protector aire y CH_4

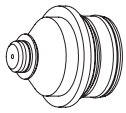
70 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	Aire	CH_4
Preflujo	42 / 89	–
Flujo de corte	44 / 93	18 / 38

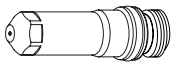

220173


220189


220176


220188


220179


220187

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	CH_4(#4)	Aire (#5)	(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
100	–	45	20	53	–	**1,5**	154	2,5	3080	3,8	150	0,1
						2	160	3	2930	4,5		0,2
						2,5	161		2710			
						3	162		2490			0,3
						4	157		2210			
						6	158		1630			
						8	159		1260			
						9,5	161		960			0,4
						12	167		720			

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
Aire (#1)	(#2)	Aire (#3)	CH_4(#4)	Aire (#5)	(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
100	–	45	20	53	–	**14**	**0.064**	154	0.10	120	0.15	150	0.1
						12	**0.081**	160	0.12	110	0.18		0.2
						10	**0.102**	161		105			
						–	**1/8**	162		95			0.3
						–	**3/16**	152		80			
						–	**1/4**	158		60			
						–	**3/8**	161		40			0.4
						–	**1/2**	167		25			

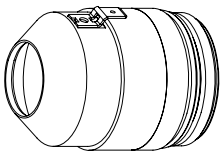
Tabla de cortes de consola de gas automática con 6 perillas

Aluminio

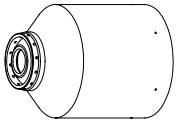
Plasma H35 y N_2 / gas protector N_2

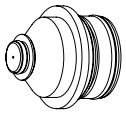
100 A corte

Taza de flujo – lpm/scfh		
	H35	N_2
Preflujo	0 / 0	36 / 77
Flujo de corte	10 / 22	63 / 133

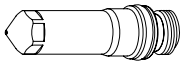

220173


220627


220644


220626


220640


220641

Métrico

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**	Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección								
N_2(#1)	N_2(#2)	N_2(#3)	N_2(#4)	N_2(#5)	H35(#6)	**mm**	V	mm	mm/m	mm	Factor %	seg.
45	45	60	60	30	30	**6**	137	4	2620	6	150	0,1
						10	139		1660			0,3
						12	146		1180			0,5

Inglés

Probar tasas de caudales de preflujo (%)		Probar tasas de caudales de corte de flujo (%)				**Espesor del metal**		Voltaje de arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Demora de perforado
Preflujo		Plasma		Protección									
N_2(#1)	N_2(#2)	N_2(#3)	N_2(#4)	N_2(#5)	H35(#6)	**Calibre**	**pulg.**	V	pulg.	ipm	pulg.	Factor %	seg.
45	45	60	60	30	30	**–**	**1/4**	137	0.16	100	0.24	150	0.1
						–	**3/8**	139		70			0.3
						–	**1/2**	146		40			0.5

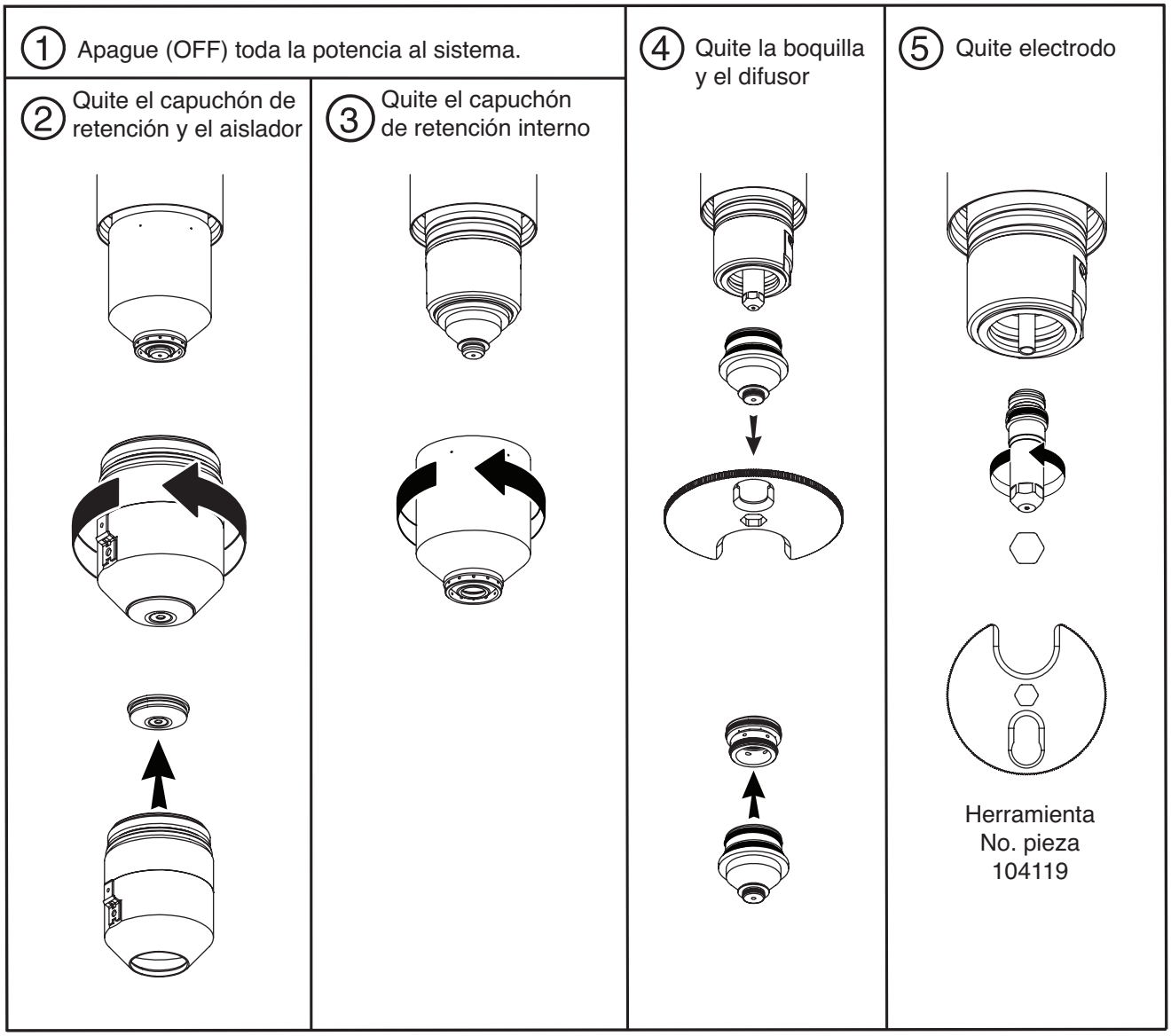
Cambiando las piezas consumibles

ADVERTENCIA

<u>Siempre</u> desconecte la potencia a la fuente de energía antes de inspeccionar, o cambiar las piezas consumibles de la antorcha. Use guantes cuando quite los consumibles. La antorcha podría estar caliente.

Remoción de los consumibles

Diariamente, antes de cortar, examine las piezas consumibles para determinar si hay desgaste. Antes de quitar los consumibles, traiga la antorcha al borde de la mesa de corte, con el levantador de la antorcha elevado a su posición más alta para evitar que los consumibles se caigan al agua en la mesa de agua.



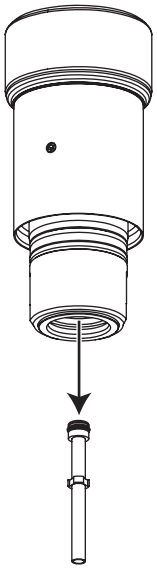
Reemplace el tubo de agua de la antorcha

AVERTISSEMENT

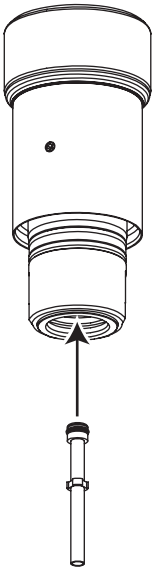
<u>Siempre</u> desconecte la potencia a la fuente de energía antes de inspeccionar, o cambiar las piezas consumibles de la antorcha.

Nota : Es posible que el tubo de agua parezca flojo cuando se haya introducido correctamente, pero flojura desaparecerá después de que se haya instalado el electrodo.

1. Apague (OFF) toda la potencia al sistema.
2. Remueva los consumibles de la antorcha. Vea *Quítese los consumibles* en esta sección.
3. Remover tubo de agua



4. Instale el nuevo tubo de agua



5. Reemplace los consumibles. Vea *Instale los consumibles* en esta sección.

© Copyright 2006 Hypertherm, Inc.
Todos los derechos reservados

Hypertherm, HD3070 y HyPerformance son marcas registradas de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos y/o en otros países.

Hypertherm®

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel

Hypertherm (S) Pte Ltd.
417847, Republic of Singapore
65 6 841 2489 Tel

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
PR China 200052
86-21 5258 3330 /1 Tel

Hypertherm Europe B.V.
4704 SE Roosendaal, Nederland
31 165 596907 Tel

HYPERTHERM BRASIL LTDA.
Guarulhos, SP - Brasil
55 11 6409 2636 Tel

www.hypertherm.com