HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR™

Tablas de corte



809830ES – REVISIÓN 9

ESPAÑOL – SPANISH



Registre su nuevo sistema Hypertherm

Beneficios de registrarlo

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

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

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

Para su constancia

Número de serie: _____

Fecha de compra: _____

Distribuidor: _____

_____

_____

Notas de mantenimiento: _____

_____

_____

_____

_____

XPR, XPR170, XPR300, XPR460, HyDefinition, X-Definition, True Hole, True Bevel, Sensor THC, EasyConnect, LongLife, Arc Response Technology, OptiMix, VWI, Core, CorePlus, Hypertherm e Hypertherm Associates son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en Estados Unidos y otros países.

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

100 % propiedad de los asociados

© 2020 – 2026 Hypertherm, Inc.

XPR

Manual de instrucciones

809830ES
REVISIÓN 9

Español/Spanish
Traducción de las instrucciones originales

Mayo de 2026

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

Información sobre la garantía

Puede encontrar información sobre la garantía de su producto en **www.hypertherm.com/warranty.**

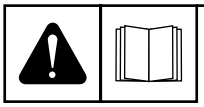
Información sobre reciclado

Puede encontrar información sobre el reciclado de su producto en **www.hypertherm.com/resources/system-support/recycling.**

Contáctenos

hypertherm.com/contactus

Hypertherm, Inc.
21 Great Hollow Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA



ENGLISH

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

Copies of the manuals can come with the product in electronic and printed formats. Electronic copies are also on our website. Many manuals are available in multiple languages at www.hypertherm.com/docs.

BG (БЪЛГАРСКИ/BULGARIAN)

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

Продуктът може да е съпроводен от копия на ръководствата в електронен и в печатен формат. Тези в електронен формат са достъпни също на уебсайта ни. Много ръководства са налице на няколко езика на адрес www.hypertherm.com/docs.

CS (ČESKY/CZECH)

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

Kopie příruček mohou být součástí dodávky produktu, a to v elektronické i tištěné formě. Elektronické kopie jsou k dispozici i na našich webových stránkách. Mnoho příruček je k dispozici v různých jazycích na stránce www.hypertherm.com/docs.

DA (DANSK/DANISH)

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

Kopier af manualerne kan leveres med produktet i elektronisk og trykt format. Elektroniske kopier findes også på vores hjemmeside. Mange manualer er tilgængelige på flere sprog på www.hypertherm.com/docs.

DE (DEUTSCH/GERMAN)

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

Bedienungsanleitungen und Handbücher können dem Gerät in elektronischer Form oder als Druckversion beiliegen. In elektronischer Form liegen sie auch auf unserer Website vor. Viele Handbücher stehen in verschiedenen Sprachen auf www.hypertherm.com/docs zur Verfügung.

ES (ESPAÑOL/SPANISH)

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

El producto puede incluir copias de los manuales en formato digital e impreso. Las copias digitales también están en nuestra página web. Hay diversos manuales disponibles en varios idiomas en www.hypertherm.com/docs.

ET (EESTI/ESTONIAN)

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

Juhiste koopiad võivad tootega kaasas olla elektrooniliselt või trükituna. Elektroonilised koopiad on saadaval ka meie veebilehel. Paljud kasutusjuhendid on erinevates keeltes saadaval veebilehel www.hypertherm.com/docs.

FI (SUOMI/FINNISH)

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

Käyttöoppaiden kopiot voivat olla tuotteen mukana sähköisessä ja tulostetussa muodossa. Sähköiset kopiot ovat myös verkkosivustollamme. Monet käyttöoppaat ovat myös saatavissa useilla kielillä www.hypertherm.com/docs.

FR (FRANÇAIS/FRENCH)

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

Les exemplaires des manuels qui accompagnent le produit peuvent être sous forme électronique ou papier. Les manuels sous forme électronique se trouvent également sur notre site Internet. Plusieurs manuels sont offerts en plusieurs langues à www.hypertherm.com/docs.

GR (ΕΛΛΗΝΙΚΑ/GREEK)

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

Το προϊόν μπορεί να συνοδεύεται από αντίγραφα των εγχειριδίων σε ηλεκτρονική και έντυπη μορφή. Τα ηλεκτρονικά αντίγραφα υπάρχουν επίσης στον ιστότοπό μας. Πολλά εγχειρίδια είναι διαθέσιμα σε διάφορες γλώσσες στο www.hypertherm.com/docs.

HU (MAGYAR/HUNGARIAN)

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

A termékhez a kézikönyv példányai elektronikus és nyomtatott formában is mellékelve lehetnek. Az elektronikus példányok webhelyünkön is megtalálhatók. Számos kézikönyv áll rendelkezésre több nyelven a www.hypertherm.com/docs weboldalon.

ID (BAHASA INDONESIA/INDONESIAN)

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

Produk mungkin disertai salinan manual atau petunjuk dalam format elektronik maupun cetak. Salinan elektronik juga tersedia di situs web kami. Berbagai manual tersedia dalam beberapa bahasa di www.hypertherm.com/docs.

IT (ITALIANO/ITALIAN)

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

Copie del manuale possono accompagnare il prodotto in formato cartaceo o elettronico. Le copie elettroniche sono disponibili anche sul nostro sito web. Molti manuali sono disponibili in diverse lingue all'indirizzo www.hypertherm.com/docs.

JA (日 本語/JAPANESE)

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

説明書のコピーは、電子フォーマット、または印刷物として製品に同梱されています。電子コピーは当社ウェブサイトにも掲載されています。説明書の多くは www.hypertherm.com/docs にて複数の言語でご用意しています。

KO (한국어/KOREAN)

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

전자 형식과 인쇄된 형식으로 설명서 사본이 제품과 함께 제공될 수 있습니다. 전자 사본도 Hypertherm 웹사이트에서 보실 수 있으며 설명서 사본은 www.hypertherm.com/docs 에서 여러 언어로 제공됩니다.

NE (NEDERLANDS/DUTCH)

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

De handleidingen kunnen in elektronische en gedrukte vorm met het product worden meegeleverd. Elektronische versies zijn ook beschikbaar op onze website. Veel handleidingen zijn in meerdere talen beschikbaar via www.hypertherm.com/docs.

NO (NORSK/NORWEGIAN)

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

Eksemplarer av håndbøkene kan følge med produktet i elektronisk og trykt form. Elektroniske eksemplarer finnes også på nettstedet vårt. Mange håndbøker er tilgjengelig i flere språk på www.hypertherm.com/docs.

PL (POLSKI/POLISH)

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

Do produktu mogą być dołączone podręczniki użytkownika w formie elektronicznej i drukowanej. Kopie elektroniczne znajdują się również w naszej witrynie internetowej. Wiele podręczników jest dostępnych w różnych językach pod adresem www.hypertherm.com/docs.

PT (PORTUGUÊS/PORTUGUESE)

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

Cópias dos manuais podem vir com o produto nos formatos eletrônico e impresso. Cópias eletrônicas também são encontradas em nosso website. Muitos manuais estão disponíveis em vários idiomas em www.hypertherm.com/docs.

RO (ROMÂNĂ/ROMANIAN)

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

Produsul poate fi însoțit de copii ale manualelor în format tipărit și electronic. Exemplarele electronice sunt disponibile și pe site-ul nostru web. Numeroase manuale sunt disponibile în mai mult limbi la adresa: www.hypertherm.com/docs.

RU (РУССКИЙ/RUSSIAN)

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

Копии руководств, которые поставляются вместе с продуктом, могут быть представлены в электронном и бумажном виде. Электронные копии также доступны на нашем веб-сайте. Целый ряд руководств доступны на нескольких языках по ссылке www.hypertherm.com/docs.

SK (SLOVENČINA/SLOVAK)

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

Návod na obsluhu sa dodáva spolu s produktom v elektronickej a tlačenej podobe. Jeho elektronický formát je dostupný aj na našej webovej stránke. Mnohé z návodov na obsluhu sú dostupné vo viacjazyčnej mutácii na stránke www.hypertherm.com/docs.

SL (SLOVENŠČINA/SLOVENIAN)

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

Izvodi priročnikov so lahko izdelku priloženi v elektronski in tiskani obliki. Elektronski izvodi so na voljo tudi na našem spletnem mestu. Številni priročniki so na voljo v različnih jezikih na naslovu www.hypertherm.com/docs.

SR (SRPSKI/SERBIAN)

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

Уз производ се испоручују копије приручника у електронском или штампаном формату. Електронске копије су такође доступне на нашем веб-сајту. Многи приручници су доступни на више језика на адреси www.hypertherm.com/docs.

SV (SVENSKA/SWEDISH)

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

Kopior av manualerna kan medfölja produkten i elektroniskt och tryckt format. Elektroniska kopior finns också på vår webbplats. Många manualer finns på flera språk på www.hypertherm.com/docs.

TH (ภาษาไทย/THAI)

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

สำเนาคู่มือทั้งในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์และแบบสิ่งพิมพ์จะถูกแนบมาพร้อมกับผลิตภัณฑ์ สำเนาคู่มือในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ของผลิตภัณฑ์และสำเนาคู่มือต่าง ๆ ในหลากหลายภาษานั้นยังมีให้บริการบนเว็บไซต์ www.hypertherm.com/docs ของเราอีกด้วย

TR (TÜRKÇE/TURKISH)

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

Kılavuzların kopyaları, elektronik ve basılı formatta ürünle birlikte verilebilir. Elektronik kopyalar web sitemizde de yer alır. Kılavuzların birçoğu www.hypertherm.com/docs adresinde birçok dilde mevcuttur.

VI (TIẾNG VIỆT/VIETNAMESE)

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

Bản sao của sổ tay có thể đi kèm với sản phẩm ở định dạng điện tử và in. Bản điện tử cũng có trên trang web của chúng tôi. Nhiều sổ tay có sẵn bằng nhiều ngôn ngữ tại www.hypertherm.com/docs .

ZH-CN (简 体中文/CHINESE SIMPLIFIED)

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

随产品提供的手册可提供电子版和印刷版两种格式。电子版本同时也在我们的网站上提供。很多手册有多种语言版本，详见 www.hypertherm.com/docs.

ZH-TW (繁 體中文/CHINESE TRADITIONAL)

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

電子版和印刷版手冊複本可能隨產品附上。您也可以前往我們的網站下載電子版手冊。我們的網站上還以多種語言形式提供多種手冊，請造訪 www.hypertherm.com/docs 。

Contenidos

Compatibilidad Electromagnética (ECM) 13

Introducción 13
Instalación y uso 13
Evaluación del área 13
Métodos para reducir las emisiones 13
Red eléctrica 13
Mantenimiento de los equipos de corte 13
Cables de corte 13
Conexión equipotencial 13
Puesta a tierra de la pieza a cortar 14
Apantallamiento y blindaje 14

Tablas de corte 15

Descripción general 15
Cómo usar las tablas de corte 16
Terminología y descripciones de procesos de las tablas de corte del XPR 16
Selección de proceso para acero al carbono 18
Selección de proceso para acero inoxidable y aluminio 22
Capacidades de la consola de conexión de gas por tipo 24
Procesos cuando la antorcha está perpendicular a la pieza a cortar 25
Corte en bisel 25
Recomendaciones para obtener los resultados deseados 27
Procesos para aplicaciones especiales 30
Instalar las piezas consumibles 34

Instale la antorcha en el receptáculo de la antorcha 36
Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – sobre el agua 39
Acero al carbono – 30 A – Plasma O_2 / protección O_2 – sobre el agua (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™) 39
Acero al carbono - 50 A - Plasma O_2/protección aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 41
Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 43
Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 45
Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 47
Acero al carbono – 220 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 50
Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 53
Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 56
Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – sobre el agua 61
Acero inoxidable – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 61
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 63
Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi 65
Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi 66
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 68
Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi 70
Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi 72
Acero inoxidable – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 74
Acero inoxidable – 130A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi 76
Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) HDi 78
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 80
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi 82
Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) HDi 84

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 86
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) . 88
Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) 90
Acero inoxidable – 460 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 93
Acero inoxidable – 460 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) . 95
Acero inoxidable – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) 97
Tablas de corte para procesos no ferrosos (aluminio) – sobre el agua..... 101
Aluminio – 40 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 101
Aluminio – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 103
Aluminio – 60 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 105
Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 106
Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)..... 108
Aluminio – 80 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 109
Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 110
Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)..... 112
Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 114
Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) 116
Aluminio – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) 117
Aluminio – 170 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 119
Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 121
Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) 123
Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)..... 125
Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 127
Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) 129
Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)..... 131
Aluminio – 460 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)..... 133
Aluminio – 460 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) 135

Aluminio – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) 137
Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – bajo el agua 141
Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 141
Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 143
Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 145
Acero al carbono – 220 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 147
Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 149
Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 151
Tablas de corte para procesos no ferrosos (acero inoxidable) – bajo el agua 153
Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 153
Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix) ... 155
Acero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 157
Acero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix). 159
Acero inoxidable – 170 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix). 161
Acero inoxidable – 170 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 162
Acero inoxidable – 300 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, CorePlus, OptiMix) 164
Acero inoxidable – 300 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix). 165
Acero inoxidable – 460 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, CorePlus, OptiMix) 166
Acero inoxidable – 460 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix). 167
Tablas de corte para procesos de arco piloto extendido (EPA) - sobre el agua 169
Acero blando - 170 A - Plasma O_2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 169
Acero blando - 300 A - Plasma $O2_{/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)}$ 171
Acero blando - 460 A - Plasma O_2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 173
Acero inoxidable–300 A–Plasma N_2/protección N_2 – EPA- sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 175
Aluminio - 170 A - Plasma por aire / Protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 176
Aluminio–300 A–Plasma N_2/protección N_2 – EPA- sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 177
Tablas de corte para procesos de ranurado – sobre el agua 179
Acero blando - 170 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core,

CorePlus, VWI, OptiMix) 179
Acero blando - 300 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 182
Acero blando - 460 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 185
Acero blando - 460 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 186
Acero blando - 460 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 187
Acero inoxidable – 170 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 188
Acero inoxidable – 170A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 189
Acero inoxidable – 170A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 190
Acero inoxidable – 300 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 191
Acero inoxidable – 300 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 192
Acero inoxidable – 300 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 193
Acero inoxidable – 460 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 194
Acero inoxidable – 460 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 195
Acero inoxidable – 460 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 196
Acero inoxidable– Todos los amperajes – Plasma N_2/protección N_2 – Ranurado- sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 197
Acero inoxidable – Todos los amperajes – Plasma N_2 / Protección N_2 – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación) 198
Geometría de antorcha para corte biselado 201

Introducción

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

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

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

Instalación y uso

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

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

Evaluación del área

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

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

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

Métodos para reducir las emisiones

Red eléctrica

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

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

Mantenimiento de los equipos de corte

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

Cables de corte

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

Conexión equipotencial

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

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

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

Puesta a tierra de la pieza a cortar

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

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

Apantallamiento y blindaje

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

Tablas de corte

Descripción general

Todos los procesos de corte del XPR tienen un número de identificación de proceso exclusivo, también denominado ID de proceso. Cada ID de proceso corresponde a un conjunto específico de valores preprogramados en la base de datos electrónica de la tabla de corte.

Los ID de procesos se pueden seleccionar por:

- Tipo y espesor del metal
- Corriente de corte
- Tipos de gases plasma y gases de protección
- Número de la categoría de procesos

Cuando seleccione un ID de proceso de la interfaz CNC o de la pantalla de operación en la interfaz web XPR, el sistema de corte usa automáticamente los ajustes para ese proceso en base a los valores preprogramados. Las listas de opciones de procesos en pantalla le permiten seleccionar, monitorear y controlar procesos desde la pantalla de la interfaz CNC o de operación en la interfaz web XPR.

Las tablas de corte de Hypertherm están diseñadas para ofrecer la mejor calidad con un mínimo de escoria. En la mayoría de los casos no es necesaria la selección manual de ajustes de proceso. Sin embargo, es posible usar los comandos de anulación o compensación para ajustar algunos ajustes preprogramados, dentro de límites. Para obtener información sobre cómo hacer esto, refiérase al manual de instrucciones que incluye su sistema de corte XPR.

Cómo usar las tablas de corte

Las tablas de corte de este manual se usan a modo de referencia. Refiérase a las tablas de corte electrónicas que están en su interfaz CNC o la pantalla Operar en la interfaz web XPR para obtener las opciones de selección de procesos más fiables.

Para obtener información sobre cómo encontrar las tablas de corte electrónicas, refiérase al manual de instrucciones que se envió con su CNC.

Figura 1 - Encabezamientos de las tablas en tabla de corte de ejemplo

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CNC						
		ID de proceso XPR	Ajuste de perforación de escudo frontal	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Ajustes de CNC	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
mm				Gas plasma	Gas de protección	mm/min	volts	mm	mm	segundos	mm	mm

Terminología y descripciones de procesos de las tablas de corte del XPR

Espesor de la pieza a cortar

El espesor de la pieza a cortar es el espesor efectivo del metal a cortar, medido en milímetros (mm) o pulgadas tradicionales de Estados Unidos (pulg.).

Espesor del núcleo del proceso (PCT)

La tabla de corte para cada proceso de corte contiene un rango de espesores posibles. Los procesos de corte de Hypertherm se basan en un rango optimizado de espesores para obtener el mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte (categoría de proceso 1 para XPR). El rango óptimo se denomina espesor del núcleo del proceso (PCT). Los espesores que son mayores y menores que el PCT dan resultados que tienen un equilibrio diferente para la calidad de corte, la velocidad de corte y la capacidad de perforación.

Números de la categoría de procesos

Las tablas de corte del XPR tienen hasta cinco categorías de procesos. Cada categoría tiene un número de categoría de proceso exclusivo (1-5) que se relaciona con el rendimiento que puede esperar. El número de categoría de proceso para el proceso que seleccione tiene un efecto en el equilibrio calidad-velocidad.

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

La Selección de proceso para acero al carbono en la página 18 y la Selección de proceso para acero inoxidable y aluminio en la página 22 describen los resultados que puede esperar con diferentes números de categoría de proceso.

ID de proceso XPR

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

Los ajustes optimizados surgen de las exhaustivas pruebas de laboratorio de Hypertherm. Debido a las diferencias en los sistemas de corte, los metales y las piezas consumibles, es posible que se deban realizar algunos pequeños ajustes a la configuración. Sin embargo, en la mayoría de los casos, puede esperar los mejores resultados cuando use los ajustes optimizados que vienen con una ID de proceso.

Voltaje del arco

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

Altura de perforación y altura de transferencia

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



Los ajustes de perforación y transferencia de las tablas de corte se basan en la antorcha en ángulo de 90° con la pieza a cortar.

Tiempo de retardo de perforación

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



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

Compensación de sangría

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

Selección de proceso para acero al carbono

Tabla 1 - Resultados esperados de calidad-velocidad en milímetros por minuto (mm/min)

Espesor (mm)	O_2/O_2	O_2/aire						
	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
0,50	5348							
0,55	5223							
0,60	5098							
0,70	4615							
0,80	4217							
0,90	3967							
1	3604							
1,2	2847							
1,5	2198							
1,6	2023							
2	1490							
2,4	1358	4354						
2,5	1325	4262						
3	1153	3820	5582	6502				
3,5	1003	3616	4539	6029				
4	908	3144	4303	5557				
5	726	3222	3774	4681	5564			
6		1919	3048	4036	5080	6096		
7		1622	2648	3602	4768	5628		
8		1369	2417	3282	4288	4908		
9			2081	2962	3808	4188		
10			1807	2680	3461	3715	4500	
11			1601	2440	3261	3515	4200	
12			1405	2200	3061	3315	3940*	4940
13				1984	2837	3139	3865*	4770
14				1826	2557	3019	3625*	4590
15				1665	2277	2899	3440	4420
16				1509	2017	2769	3280	4220
17				1389	1897	2569	3075	3910
18				1269	1777	2369	2875	3600
19				1149	1657	2169	2670	3290
20				1044	1575	2064	2550	3140
21				940	1495	1964	2430	3010
22				836	1415	1864	2310	2870
23				738	1335	1764	2190	2730
24				642	1255	1664	2070	2600
25				546	1175	1564	1950	2460
26				498	1107	1476	1850	2360
27				482	1047	1396	1770	2270
28				466	987	1316	1690	2180
29				450	927	1236	1615	2090

Categoría de proceso del XPR
Categoría 3
Categoría 1
Categoría 2
Categoría 4
Categoría 5

*N_2 usado como gas de protección

†Perforación asistida por argón

††Corte asistido por argón

La tecnología asistida por argón para perforaciones y cortes de separación de mayor espesor está disponible con consolas de conexión de gas CorePlus, VWI y OptiMix.

Los ingenieros de procesos de Hypertherm Associates trabajan para optimizar un rango de espesores que dan el mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte para un amplio rango de procesos. El rango óptimo se denomina espesor del núcleo del proceso (PCT).

Espesor (mm)	O_2/O_2			O_2/aire				
	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
30				434	867	1156	1530	2000
31				418	807	1076	1450	1920
32				398	752	1006	1380	1830
33				366	712	966	1310	1750
34				334	672	926	1250	1680
35				304	632	886	1190	1600
36				288	592†	846	1130	1530
37				272	552†	806	1070	1450
38				256	512†	766	1020	1370
40					462†	686	940	1300
44					366	526	780*	1150
45					347	490	740*	1110
48					299	394	650*	970
50					267	330	560*†	850
55					-	237	450*	750†
58					-	190	415*	690†
60					152	158	385*	640†
64							345*	540†
65							330*	530†
70							250*	400
75							185*	280
80							165*	240
90								170
100								100††

Tabla 2 - Resultados esperados de calidad-velocidad en pulgadas por minuto (pulg./min)

Espesor (pulg.)	O_2/O_2			O_2/Aire				
	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
26 CA	215							
24 CA	200							
22 CA	170							
20 CA	155							
18 CA	110							
16 CA	85							
14 CA	60							
12 CA	50	155	225					
1/8	43	148	217					
10 CA	40	145	180	240				
3/16	30	95	155	190	230			
1/4		70	110	150	200	240		
5/16		55	96	130	170	-		
3/8			75	110	140	150	180	
7/16			62	95	127	-	-	
1/2			55	80	115	125	155*	190
9/16				70	97	125	140*	179
5/8				60	80	110	130	168
3/4				45	65	85	105	129
7/8				32	55	75	90	112
1				20	45	60	75	95
1-1/8				18	37	50	65	84
1-1/4				16	30	40	55	73
1-3/8				12	25	35	47	64
1-1/2				10	20†	30	40	54
1-9/16					17†	-	–	-
1-5/8					17	25	35	50
1-3/4					14	20	30*	45
1-7/8					12	15	25*	39
2					10	12	21*†	33
2-1/8					-	9	18*	31†
2-1/4					-	8	17*	28†
2-3/8					6	7	15*	25†
2-1/2						6	14*	22†
2-5/8							12*	19
2-3/4							10*	16
2-7/8							8*	14
3							7*	11
3-1/8 pulg.							7*	9
3-1/4								8
3-1/2								7
3-3/4								5
4								4††

Categoría de proceso del XPR
Categoría 3
Categoría 1
Categoría 2
Categoría 4
Categoría 5

*N_2 usado como gas de protección

†Perforación asistida por argón

††Corte asistido por argón

La tecnología asistida por argón para perforaciones y cortes de separación de mayor espesor está disponible con consolas de conexión de gas CorePlus, VWI y OptiMix.

Los ingenieros de procesos de Hypertherm Associates trabajan para optimizar un rango de espesores que dan el mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte para un amplio rango de procesos. El rango óptimo se denomina espesor del núcleo del proceso (PCT).

Tabla 3 - Opciones de categorías de procesos y resultados esperados de calidad-velocidad para procesos de acero al carbono

Categoría de proceso del XPR					
	Número	Condición	Descripción	Calidad	Velocidad
	1	Espesor del núcleo del proceso (PCT)	▪ Mejor equilibrio general de productividad y calidad de corte ▪ El proceso se optimiza para este espesor ▪ Prácticamente sin escoria	Muy buena	Muy buena
	2	Mayor espesor que el PCT	▪ Buena elección cuando la calidad del corte del borde es más importante que la velocidad ▪ Un poco de escoria a baja velocidad	Muy buena a excelente	Más baja
	3	Menor espesor que el PCT	▪ Buena elección cuando la velocidad es más importante que la calidad del corte del borde ▪ Prácticamente sin escoria	Más baja	Más elevada
	4	Arranque desde el borde para la mayoría de procesos	▪ Se necesita el arranque desde el borde, excepto para los procesos con asistencia de argón. ▪ Es posible que haya algo de escoria gruesa a baja velocidad	Buena	Baja
	5	Corte de separación	▪ Espesor máximo para estos procesos ▪ Se necesita el arranque desde el borde ▪ Las velocidades de corte son muy bajas ▪ En la mayoría de los casos, espere velocidades de menos de 254 mm (10 pulg.) por minuto ▪ La calidad del borde de corte puede ser rugosa ▪ Escoria considerable ▪ Quizás sea necesario emplear tecnologías de corte para metal grueso	Muy baja	Muy baja

Los ajustes de perforación y transferencia de las tablas de corte se basan en la antorcha en ángulo de 90° con la pieza a cortar.

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

Selección de proceso para acero inoxidable y aluminio

Tabla 4 - Recomendaciones de procesos para acero inoxidable y aluminio

Espesor de la pieza a cortar		Tipo de metal y proceso	
		Acero inoxidable	**Aluminio**
1	0,036	40 A N_2/N_2*	40 A Aire/Aire
3	0,105		
3,5	0,125	60 A N_2/N_2*	60 A Aire/Aire*
5	0,188		60 A N_2/N_2*
6	0,250	80 A F5/N_2*	80 A N_2/H_2O
10	0,375		
12	0,500	130 A Mezcla de H_2/N_2*	130 A N_2/H_2O
16	0,625	170 A Mezcla de H_2/N_2*	170 A N_2/H_2O
20	0,750	300 A Mezcla de H_2/N_2*	170 A N_2/H_2O
25	1,000		300 A N_2/H_2O
32	1,250	460 A H_2-mixto/N_2	
38	1,500		
50	2,000**		
64	2,500**		460 A Mezcla de H_2/N_2
Arranque desde el borde		**Acero inoxidable**	**Aluminio**
75	3,000	460 A H_2-mixto/N_2	460 A H_2-mixto/N_2
90	3,500		
100	4,000***	460 A Mezcla d H_2/Ar	No se recomienda
130	5,000***		

* El N_2/H_2O da muy buenos resultados al cortar acero inoxidable. Asegúrese de usar la técnica de perforación correcta cuando use N_2/H_2O para corte de acero inoxidable porque los efectos del enfriamiento del agua pueden hacer que los charcos se agranden a medida que el metal se solidifique.

** Perforación asistida por argón.

*** Corte asistido por argón.

Procesos ventilados HyDefinition® inox (HDi)

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

Si decide que es necesario modificar un ajuste preprogramado, use los comandos de anulación o compensación para hacer cambios incrementales en el valor original. Para obtener información sobre cómo hacer esto, hable con su proveedor de máquinas de corte o con el servicio técnico regional de Hypertherm.

Tabla 5 - Resultados esperados de calidad-velocidad, según la categoría de proceso, para acero inoxidable y aluminio

Número de la categoría de procesos	Condición de la categoría de procesos	Descripción de la categoría	Calidad	Velocidad
Categoría 1	Espesor del núcleo del proceso (PCT)	▪ Cuando sea posible, seleccione la Categoría 1 para obtener calidad del borde y velocidad óptimas con mínima escoria. ▪ El proceso se optimiza para este espesor. ▪ Espere velocidades de corte que varíen entre 1.016 mm/min-3.048 mm/min (40 pulg./min-120 pulg./min). ▪ En la mayoría de los casos, sin escoria.	Muy buena a excelente	Muy buena
Categoría 2	Mayor espesor que el PCT	▪ En la mayoría de las situaciones, puede esperar bordes de corte recto con bordes superiores afilados. ▪ Es posible obtener un color de borde más oscuro con acero inoxidable. ▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 1.016 mm/min (40 pulg./min). ▪ Se puede presentar algo de escoria.	Buena a muy buena	Más baja
Categoría 3	Menor espesor que el PCT	▪ Seleccione la Categoría 3 cuando la velocidad sea más importante que la calidad del borde. ▪ Espere velocidades de corte que sean superiores a 3.048 mm/min (120 pulg./min). ▪ Se puede presentar algo de escoria.	Más baja	Más elevada
Categoría 4	Solo arranque desde el borde	▪ Se necesita el arranque desde el borde. ▪ Es posible obtener un color de borde más oscuro con acero inoxidable. ▪ Es posible que haya algo de escoria gruesa.	Buena	Baja
Categoría 5	Corte de separación	▪ Es el espesor máximo para estos procesos. ▪ Se necesita el arranque desde el borde. ▪ Espere velocidades de corte que sean inferiores a 250 mm/min (10 pulg./min). ▪ La calidad del borde de corte puede ser rugosa. ▪ Se puede presentar escoria considerable. ▪ Quizás se necesiten emplear técnicas de corte para metal grueso.	Muy baja	Muy baja

Capacidades de la consola de conexión de gas por tipo

Gases/fluido	Core™	CorePlus™	Vented Water Injection™ (VWI)	OptiMix™
O_2, N_2, Aire	■	■	■	■
Argón (Ar)	—	■	■	■
F5, Ar, H_2O	—	—	■	■
Mezcla de H_2-N_2-Ar	—	—	—	■

Consola de conexión de gas Core

Ofrece un rendimiento de corte excelente en acero al carbono y una angulosidad y acabado de bordes de muy buena a excelente en acero inoxidable de hasta 12 mm (0,5 pulg.). El proceso N_2 HDi evita que el aire se mezcle en el gas plasma para un acabado de bordes más brillante.

Consola de conexión de gas CorePlus

Incluye todas las capacidades de la consola de conexión de gas Core, más marcado con argón y tecnología asistida por argón para perforación y corte de separación más gruesos.

Consola de conexión de gas Vented Water Injection (VWI)

Incluye todas las capacidades de las consolas de conexión de gas Core y CorePlus, además de cortes en acero inoxidable y aluminio de muy buenos a excelentes gracias a la adición de procesos F5 HDi y la tecnología Vented Water Injection (VWI) patentada.

Consola de conexión de gas OptiMix

Incluye todas las capacidades de las consolas de conexión de gas Core, CorePlus y VWI, más la mezcla de 3 gases (H_2-N_2-Ar) que ofrece la mayoría de opciones para un corte de acero inoxidable y aluminio de muy bueno a excelente.

Procesos cuando la antorcha está perpendicular a la pieza a cortar

La posición de la antorcha es perpendicular en numerosos procesos de corte y todos los procesos de perforación y marcado, con la antorcha en un ángulo de 90° a la pieza a cortar.

Procesos de corte

Durante los procesos de corte, el arco de plasma atraviesa por completo el espesor de la pieza a cortar. La longitud y la forma del corte depende de la trayectoria y la duración del movimiento de la antorcha.

Procesos de marcado

Los procesos de marcado usan argón (Ar) o nitrógeno (N_2) para marcar la pieza a cortar sin perforar ni cortar el material. El marcado de una pieza a cortar para operaciones secundarias, como doblado o taladrado o para la identificación alfanumérica de piezas, son ejemplos de procesos de marcado.

Con el marcado por argón, el tipo de metal, su espesor y el acabado de la superficie afectan la calidad del marcado. Las velocidades de la antorcha y los niveles de corriente también afectan:

- Las velocidades más lentas de la antorcha y las corrientes más altas producen marcas más profundas.
- Las velocidades más rápidas de la antorcha y las corrientes más bajas producen marcas más superficiales.

Cuando la pieza a cortar es inferior a 1,5 mm (0,06 pulg. o 16 GA), el marcado puede quedar de mala calidad o perforarse.

Procesos de perforación

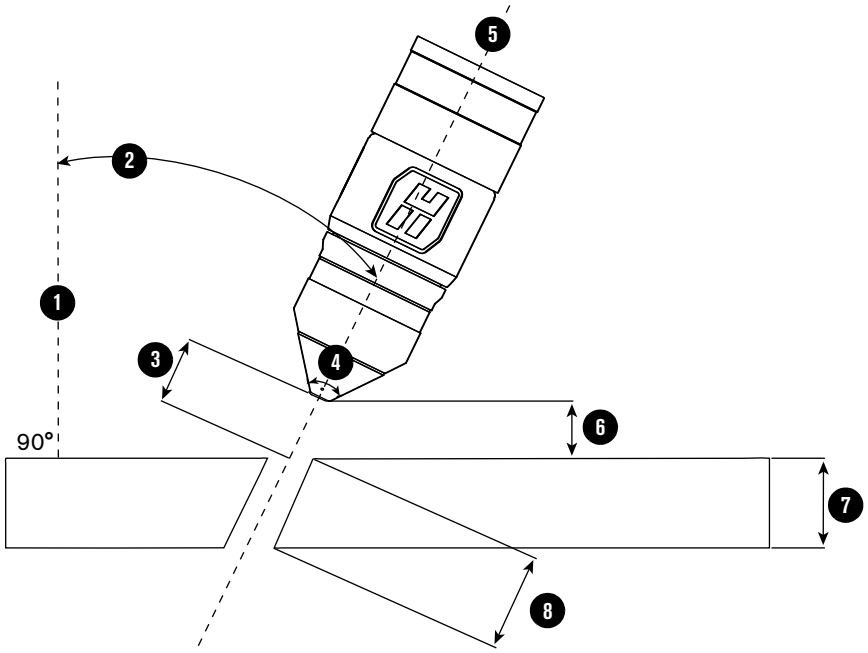
Los procesos de perforación penetran el espesor total de la pieza a cortar. La perforación también es la primera acción para el corte de una pieza. Use arranques desde el borde si la perforación no es posible.

Corte en bisel

Durante el corte biselado, la antorcha debe estar en ángulo (**no** perpendicular) a la pieza a cortar. El ángulo de la antorcha afecta el ángulo de bisel que se corta.

La antorcha y las piezas consumibles están diseñadas para que la posición de la antorcha pueda variar de 0° - 52° mientras que la punta de la antorcha sigue siendo el punto más próximo a la pieza a cortar. Si necesita un ángulo de más de 52°, mueva la antorcha hacia arriba y lejos de la pieza a cortar para aumentar la separación.

Figura 2 – Ejemplo de orientación de una antorcha durante el corte en bisel



1 **Línea perpendicular**: La línea imaginaria que está en un ángulo de 90° a la pieza a cortar.

2 **Ángulo de bisel**: el ángulo entre el eje longitudinal de la antorcha y la línea imaginaria perpendicular a la pieza a cortar.

3 **Altura de corte**: la distancia lineal a lo largo del eje longitudinal entre el centro de la antorcha y la superficie de la pieza a cortar. Para lograr óptimos resultados, seleccione una altura de corte que se base en un valor de "espesor efectivo" en las tablas de corte.

Si una altura de corte específica no es consistente con el requisito de separación, seleccione una altura de corte levemente superior para evitar las colisiones de la antorcha.

4 **Ángulo del cono**: todas las antorchas XPR tienen un ángulo de cono de 76° que hace posible inclinar o colocar la antorcha en una posición de hasta 52°. Si necesita un ángulo de más de 52°, mueva la antorcha hacia arriba y lejos de la pieza a cortar para aumentar la separación.

5 **Eje longitudinal de la antorcha**: la línea imaginaria a lo largo del eje central de la antorcha.

6 **Separación**: La distancia, en dirección vertical, entre el borde inferior de la antorcha y la superficie de la pieza a cortar. Verifique que la distancia sea de al menos 2 mm - 3 mmn (0,080 pulg. - 0,120 pulg.) para disminuir el contacto de la antorcha con cualquier escoria sobre la parte superior de la pieza a cortar.

7 **Espesor nominal**: el espesor vertical de una pieza a cortar. Es el espesor de la pieza a cortar que el arco de plasma corta, marca o perfora.

8 **Espesor efectivo**: La distancia que el arco de plasma recorre a través de la pieza a cortar durante el corte. Este valor es igual al espesor nominal, dividido por el coseno del ángulo de bisel.

Los ajustes del voltaje del arco para corte biselado se basan en la posición de la antorcha, el espesor de la pieza a cortar, la velocidad de corte y la altura de corte efectiva. Por esta razón, las tablas de corte solo incluyen los voltajes del arco para corte de posición perpendicular.

Tablas de corte para corte en bisel y tablas de compensación de bisel

Todos los procesos de consumibles pueden realizar cortes en bisel de hasta 52°. Elija los ajustes de corte en bisel en la tabla de corte, según el espesor efectivo del corte en bisel a través de la pieza a cortar.

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

Para obtener los mejores resultados del corte en bisel, Hypertherm recomienda el uso de su tecnología True Bevel™. Con la tecnología True Bevel, obtiene los ajustes de corte diseñados para los ángulos en bisel y tamaños de piezas seleccionados. Para más información, refiérase a True Bevel technology – XPR bevel compensation charts (Tecnología True Bevel – Tablas de corte compensación de bisel XPR) (809890) y Geometría de antorcha para corte biselado en la página 201.

El software True Bevel de Hypertherm presenta tablas de corte especializadas, denominadas “tablas de compensación de bisel”. Están diseñados para dar los mejores resultados en acero al carbono con una intervención mínima del operador.

Para obtener información sobre cómo encontrar y usar las tablas de compensación de bisel, consulte el manual de instrucciones que incluye el software CAM.

El software ProNest™ de Hypertherm también incluye tablas de compensación de bisel.

> Para obtener información sobre los requisitos de compatibilidad de CNC y sobre cómo usar las tablas de compensación de bisel con CNC que no sea de Hypertherm, comuníquese con su proveedor de la máquina de corte o el servicio técnico regional de Hypertherm.

Recomendaciones para obtener los resultados deseados

Localización de problemas de escoria

- La escoria es más habitual en una pieza a cortar en caliente.
  - El primer corte de una serie a menudo produce la menor cantidad de escoria. Puede esperar más escoria con más cortes.
- Los cambios en el flujo de protección pueden tener un efecto sobre la formación de escoria en metales no ferrosos.

Problema	Causa*	Solución
La escoria a baja velocidad es más pesada en el acero al carbono, pero es fácil de quitar.	El arco de plasma puede moverse por delante de la antorcha cuando la velocidad de la antorcha es demasiado lenta.	Aumente la velocidad de la antorcha.
La escoria a alta velocidad es más fina en el acero al carbono, pero difícil de quitar.	El arco de plasma puede ir por detrás de la antorcha cuando la velocidad de la antorcha es demasiado alta.	Disminuya la velocidad de la antorcha.

* Las piezas consumibles desgastadas o dañadas pueden causar escoria intermitente.

Recomendaciones generales

- Puede disminuir los resultados no deseados y prolongar la vida útil de las piezas consumibles al utilizar los ajustes optimizados que recomienda Hypertherm.
  - Comience siempre con los ajustes optimizados. En la mayoría de los casos, los ajustes que vienen con una ID de proceso dan los mejores resultados.
  - Si decide modificar un ajuste optimizado, use los comandos de compensación o anulación para hacer cambios incrementales, dentro de los límites. Consulte *Compensaciones /anulaciones de ID de proceso* en el manual de instrucciones que incluye su sistema de corte.
- Mantenga la antorcha alejada de la pieza a cortar durante el corte. Si la antorcha toca la pieza a cortar, puede dañar la boquilla y el escudo frontal de la antorcha. También es posible que se dañe la superficie si la antorcha toca la pieza a cortar durante el corte.
- Asegúrese de cumplir con todas las recomendaciones para el mantenimiento normal del sistema de corte.
- Asegúrese de llevar a cabo servicios de rutina y mantenimiento del sistema de mando y los carriles. Los sistemas de mando inestables y el movimiento de carriles pueden hacer que el movimiento de la antorcha sea inestable y provocar patrones de corte irregulares. Refiérase al manual de instrucciones que incluye su máquina o mesa de corte para obtener información sobre cómo hacerlo.

Recomendaciones para el corte de posición perpendicular

- Siempre comience con los ajustes optimizados para la perforación del espesor de la pieza a cortar que desea cortar.
- Verifique que la antorcha esté en un ángulo de 90° a la pieza a cortar para los procesos de posición perpendicular.
- Evite disparar la antorcha en el aire. Es aceptable comenzar un corte en el borde de la pieza a cortar.
- Evite salidas de corte que se alejen de la pieza a cortar y prolongue el arco de plasma.
- Siga estos pasos para evitar la pérdida de un arco de plasma transferido:
  - Complete cada corte con el arco de plasma aún adherido a la pieza a cortar. Refiérase a *Protección del error de apagado gradual automático* en el manual de instrucciones que incluye su sistema de corte XPR.
  - Disminuya la velocidad de corte cuando se aproxime el final del corte.
  - Detenga el arco de plasma antes de que la pieza esté completamente cortada. Permita que el corte se complete durante el apagado gradual.
  - Envíe la trayectoria de la antorcha al área de recorte para el apagado gradual.

Recomendaciones para perforación

- Siempre comience con los ajustes optimizados para la perforación del espesor de la pieza a cortar que desea perforar.
- Use los ajustes recomendados para la altura de transferencia y la perforación.

- Use los ajustes recomendados para el movimiento de la antorcha. Si el movimiento de la antorcha ocurre demasiado pronto, el arco de plasma no puede penetrar en la pieza a cortar. Si el movimiento de la antorcha es demasiado lento, el tamaño del orificio de perforación puede aumentar, lo que puede generar la pérdida del arco transferido.
- Permita una distancia de entrada casi igual al espesor de la pieza a perforar.
  - Por ejemplo, para una pieza a cortar de 50 mm (2 pulg.) use una entrada de corte de 50 mm (2 pulg.).
- Mantenga la antorcha por arriba de la altura de corte, hasta que se aleje del charco de metal fundido por la perforación. Evite el charco para disminuir el daño del escudo frontal.
  - Si la antorcha se ubica muy cerca de la pieza a cortar, se puede ocasionar un daño a las piezas consumibles y a la antorcha.
- Si es difícil perforar la pieza a cortar debido al tipo de metal o al espesor:
  - Aumente el flujo de perforación del escudo frontal si esta función está disponible con su CNC.

    Para que esta función trabaje, debe habilitarse la señal de perforación con protección. Para obtener información sobre cómo usar la señal de perforación con protección, refiérase al manual de instrucciones que vino con su CNC.

  - Aplique una técnica de perforación “móvil” o “de vuelo”, **solo si usted es un operador con experiencia.**

    Con una técnica de perforación “móvil” o “de vuelo”, el movimiento de la antorcha comienza inmediatamente después de la transferencia del arco y durante la perforación. **No intente aplicar esta técnica a menos que usted sea un operador con experiencia.** Es posible que se produzcan daños en la antorcha, el elevador u otros componentes del sistema.

  - Elija un proceso asistido por argón para perforar una pieza a cortar que sea más gruesa que 45 mm (1,75 pulg.) para acero al carbono. Los procesos con asistencia de argón están disponibles en las consolas de conexión de gas CorePlus, VWI y OptiMix.

La tecnología de flujo de perforación del escudo frontal de Hypertherm puede disminuir los problemas de tiempo y altura de la antorcha que pueden tener un efecto negativo.

Tecnología de flujo de perforación de protección	
Ajuste de retardo de perforación	▪ El operador selecciona el tiempo (en segundos) necesario para perforar todo el espesor de la pieza a cortar. ▪ El operador usa la interfaz CNC o la pantalla Operar en la interfaz web XPR para ingresar los ajustes.
Señal de flujo de perforación de protección	▪ Esta señal inicia la función de flujo de perforación de protección. ▪ Esta señal debe iniciarse con el comando arranque de plasma. Refiérase al *Estado Esperar al arranque (5)* en el manual de instrucciones que vino con su sistema de corte. ▪ Para obtener información sobre comandos y señales, refiérase al *CNC Communication Protocol for the XPR Cutting System (Protocolo de comunicación de CNC para el sistema de corte XPR)* (10085793).
Ajuste de flujo de perforación de protección	▪ Este ajuste se usa durante las operaciones de perforación. ▪ Este ajuste está activo hasta que finaliza el retardo de perforación. ▪ Este ajuste se puede compensar o anular.

Recomendaciones para marcado

- Comience siempre con los ajustes optimizados.
- Para obtener mejores resultados, alterne los procesos de marcado y corte. El marcado del nido completo antes del corte puede reducir la duración de las piezas consumibles.

Recomendaciones para el corte en bisel

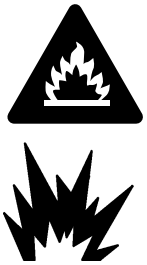
- Cuando sea posible, perfore con la antorcha a un ángulo de 90° a la pieza a cortar y luego inclínela.
- Si es necesario, limite la velocidad de rotación de inclinación.
- Mantenga unos 2 mm - 3 mm (0,08 pulg. - 0,12 pulg.) de separación entre la antorcha y la pieza a cortar.
- Use el espesor efectivo de la pieza a cortar para seleccionar la velocidad de corte.

La tecnología True Bevel™ le da tablas de corte de compensación de bisel flexibles y ajustables o tablas de parámetros de proceso que compensan automáticamente la altura de la antorcha y la velocidad de corte.

Procesos para aplicaciones especiales

Corte bajo agua

⚠ ADVERTENCIA



EL CORTE BAJO AGUA PUEDE PROVOCAR UNA EXPLOSIÓN

El corte bajo agua con gases combustibles o el corte bajo agua con aleaciones no ferrosas puede generar una explosión.

- NO corte nunca bajo agua con gases combustibles (H_2-mixto) o F5.
- NO corte aleaciones no ferrosas bajo agua o sobre una mesa de agua, a menos que pueda evitar la acumulación de gas de hidrógeno.

Si no se elimina el gas hidrógeno acumulado, se puede producir una explosión durante la operación del sistema de corte.

El corte bajo agua puede eliminar el ruido acústico, el humo y el reflejo que genera el corte por plasma.

Es posible que los niveles de ruido acústico se mantengan por debajo de 70 decibelios para muchos procesos durante el corte bajo agua de piezas a cortar de hasta 75 mm (3 pulg.) por debajo de la superficie del agua.

Además, el corte bajo agua disminuye la zona afectada por el calor de la pieza a cortar. Durante el corte bajo agua de acero al carbono también se pueden producir velocidades de corte menores y un borde de corte más rugoso con mayor escoria.

Asegúrese de cumplir con estas condiciones para el corte bajo agua:

- **No** corte nunca bajo agua con gases combustibles (H_2-mixto) o F5. Se puede producir una explosión.
- **No** corte aleaciones no ferrosas bajo agua o sobre una mesa de agua, a menos que haya instalado el equipo de seguridad correcto del fabricante de su mesa o proveedor de máquina de corte.
- Antes de cortar aleaciones no ferrosas, hable con su proveedor de máquinas de corte, el fabricante de la mesa y otros expertos para realizar planes de evaluación y mitigación de riesgos que controlen el riesgo de explosión por la acumulación de hidrógeno.
- **No** corte una pieza de más de 75 mm (3 pulg.) bajo la superficie del agua. Puede tener un efecto negativo en el rendimiento del sistema de corte.
- **No** use los procesos True Hole® bajo el agua. Los procesos True Hole no son compatibles con el corte bajo agua.

  El corte True Hole sobre una mesa de agua es posible solo si la superficie del agua baja a menos a 25 mm (1 pulg.) **por debajo de la superficie inferior** de la pieza a cortar. Para obtener información sobre procesos True Hole, comuníquese con su proveedor de la máquina de corte o con el servicio técnico regional de Hypertherm.

- Verifique que la antorcha esté en un ángulo de 90° a la pieza a cortar.
- Verifique que el preflujo esté encendido (ON) durante el sensado de altura inicial (IHS) para todos los cortes bajo agua.

  Use el CNC o la interfaz web XPR para habilitar el sensado de altura inicial (IHS). Para obtener información sobre cómo hacer esto, consulte el manual de instrucciones que incluye su CNC.

- Verifique que el contacto óhmico esté apagado (OFF) para todos los cortes bajo agua.

  Para obtener información sobre cómo desactivar el contacto óhmico, consulte el manual de instrucciones que incluye su CNC.

Las tablas de corte bajo agua están ordenadas por amperaje con las tablas de corte de materiales ferrosos y de acero inoxidable. Los ajustes de las tablas de corte bajo agua están disponibles para:

- Los procesos ferrosos de 80 A y superiores
- Los procesos de acero inoxidable sin gas combustible de 80 A y superiores

Corte de imagen especular

Las piezas consumibles para el corte de imagen especular están disponibles para todos los procesos. Incluyen un anillo distribuidor específico y un escudo frontal que hacen que los gases se dirijan en la dirección opuesta. Cuando los gases se arremolinan en la dirección opuesta, el “lado bueno” del corte está a la izquierda de la antorcha.

Las piezas consumibles para el corte de imagen especular se suelen usar para cortar una versión "orientada hacia la izquierda" de una pieza "orientada hacia la derecha". Las piezas consumibles para el corte de imagen especular usan los mismos ajustes que las piezas consumibles para los procesos estándar.

Consulte el *catálogo de antorchas y consumibles* (880620) para obtener información sobre las piezas consumibles disponibles para el corte de imagen especular.

Corte con arco piloto extendido (EPA)

Para la mayoría de las aplicaciones de corte por plasma, los arranques del arco de plasma comienzan directamente sobre una pieza de trabajo para perforar y cortar. En algunos casos, es necesario o conveniente comenzar el corte en el borde de la pieza de trabajo (arranque desde el borde). Los cortes que comienzan en el borde requieren un conocimiento preciso de la ubicación del borde para que el arco de corte por plasma se transfiera con éxito a la pieza de trabajo. La tecnología EPA elimina la necesidad de conocer la ubicación exacta del borde de la pieza de trabajo, permitiendo que la antorcha de plasma se mueva en la dirección de la pieza de trabajo durante el estado de arco piloto. La funcionalidad EPA está disponible para todas las fuentes de alimentación de plasma XPR con una tarjeta de control principal 141545.

Se muestran procesos de ejemplo para el corte de acero al carbono de 5 mm a 50 mm (3/16 pulg. a 2 pulg.), aluminio de 6 mm a 32 mm (¼ pulg. a 1-1/4 pulg.) y acero inoxidable de 12 mm a 32 mm (7/16 pulg. a 1-1/4 pulg.) como referencia:

Descripciones de procesos			Ajustes del sistema					
Tipo de corte	Descripción del proceso EPA	ID de proceso	Tiempo de espera del arco piloto (en segundos) para XPR170 y XPR300	Tiempo de espera del arco piloto (en segundos) para XPR460	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte	
					Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección
EPA	170 A O_2 / Aire	3120	1	5	5	5	78	79
EPA	300 A O_2 / Aire	3160	1	5	10	10	90	26
EPA	460 A O_2 / Aire	3180	1	5	5	5	73	44
EPA	170 A Aire / Aire	3130	1	5	10	10	90	79
EPA	300 A N_2 / N_2	3170	1	5	10	10	90	54

Beneficios de la tecnología EPA:

- Mejora la fiabilidad de los arranques para aplicaciones cuando el borde de la pieza de trabajo no se conoce con precisión o no es repetible.
- Reduce el tiempo del ciclo porque se elimina la búsqueda de bordes.
- Facilita el corte de remanentes de chapa que son irregulares o que se movieron durante el corte.

¿Qué es lo que EPA **no** hace?

- No admite arranques que estén excepcionalmente lejos de la pieza de trabajo.

- No elimina la necesidad de establecer una altura de corte.
- EPA no es un arco piloto continuo.

Para información sobre técnicas de EPA, consulte el *Documento técnico del arco piloto extendido para XPR* (10088235). Para información sobre la selección y ajustes del proceso EPA consulte Tablas de corte para procesos de arco piloto extendido (EPA) - sobre el agua en la página 169.

Ranurado automatizado

El ranurado se puede automatizar para obtener resultados repetibles si la antorcha se instala en un carro de montaje en riel, un equipo de manipulación fijo, robot, cobot, pórtico u otro tipo de accesorio. La calidad de la instalación de la antorcha y la integración del software pueden afectar la calidad del ranurado automatizado. Consulte con instaladores e integradores expertos en ranurado para obtener los mejores resultados.

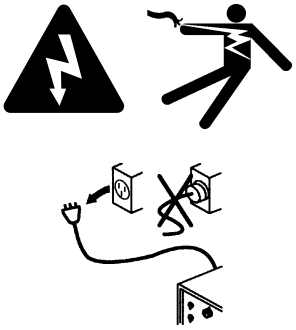
Para obtener los mejores resultados, Hypertherm recomienda un controlador de altura de antorcha que utilice la señal de voltaje del arco del sistema de plasma XPR para mantener la distancia antorcha-pieza correcta durante el ranurado automatizado.

Para información sobre técnicas de ranurado, consulte el *Documento técnico sobre ranurado automatizado XPR* (10088187). Para más información acerca de la selección de los procesos de ranurado y los ajustes, consulte Tablas de corte para procesos de ranurado – sobre el agua en la página 179.

Instalar las piezas consumibles

Asegúrese de que las piezas consumibles estén instaladas correctamente en la antorcha.

⚠ ADVERTENCIA



UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE SER FATAL

Desconecte la energía eléctrica durante la instalación o el mantenimiento.

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

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

⚠ AVISO

UN ELECTRODO FLOJO O DEMASIADO AJUSTADO PUEDE DAÑAR LA ANTORCHA

Si no instala ni aprieta correctamente el electrodo, se pueden producir daños en la antorcha.

Se necesita una herramienta para instalar y apretar correctamente el electrodo de la antorcha. No use las manos para apretar. Hypertherm recomienda apretar el electrodo con un par de 2,3 N·m -2,8 N·m (20 lbf·pulg. -25 lbf·pulg.).

1. Corte la energía eléctrica del sistema de corte:
   - **a.** Mueva el disyuntor de línea a la posición de apagado (OFF).
   - **b.** Verifique que el indicador luminoso de encendido no esté iluminado en la fuente de energía plasma o en otros componentes del sistema.
2. Seleccione las mejores piezas consumibles para su aplicación de corte o marcado.
3. Aplique una capa fina de lubricante de silicona a cada o-ring en todas las piezas consumibles.

   Asegúrese de que los o-rings estén brillosos. No obstante, demasiado lubricante podría obstruir el flujo de gas. Quite el lubricante no deseado, si lo hubiera.

4. Quite la antorcha del receptáculo de la antorcha.

5. Use un paño limpio, que no deje pelusas, para limpiar las superficies internas y externas de la antorcha, tal y como se muestra en Figura 3.

6. Instale las piezas consumibles en la antorcha como se muestra en la Figura 4.

Figura 3 - Limpie las superficies de la antorcha

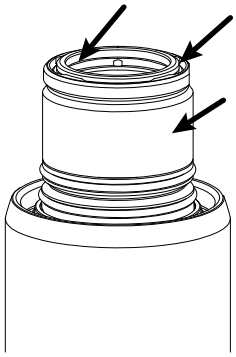
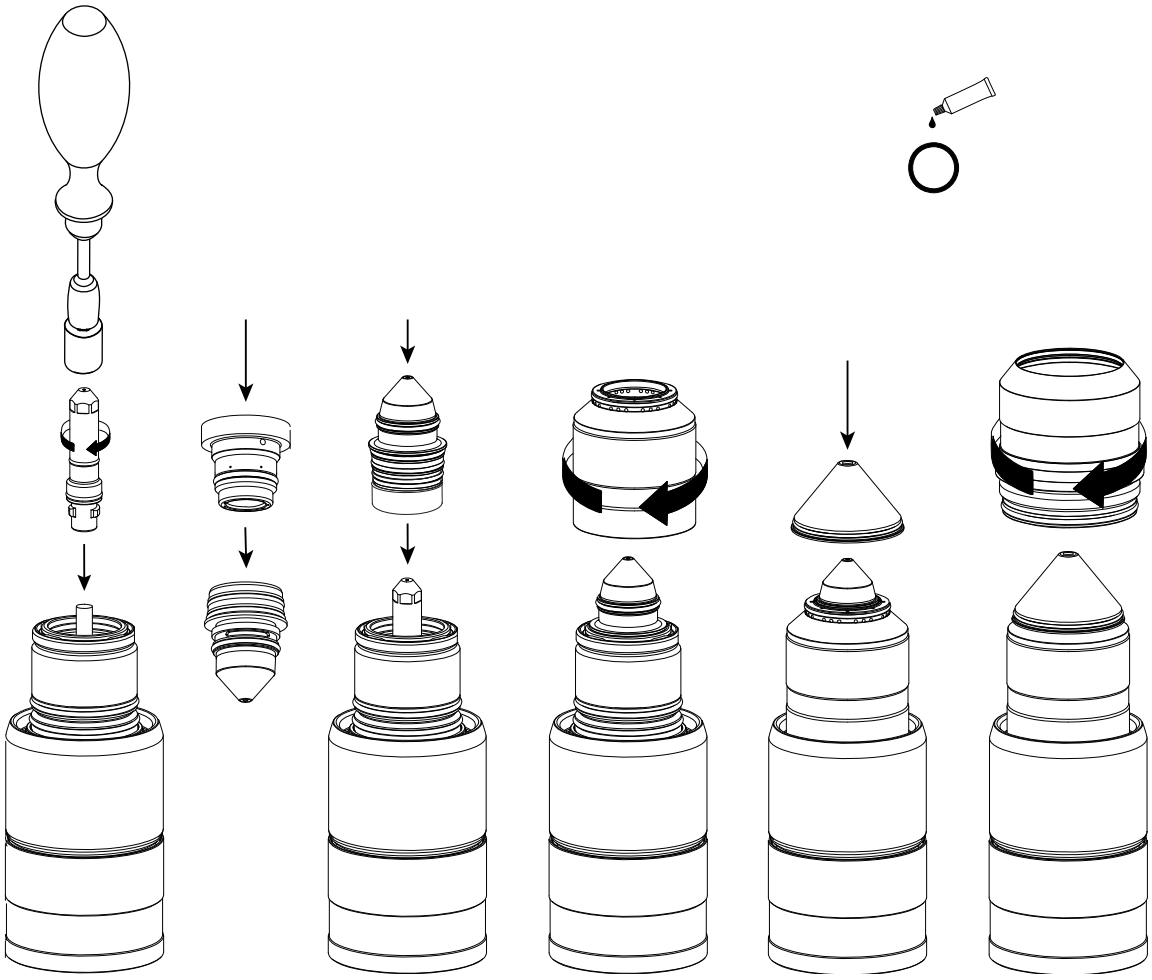


Figura 4 - Instale las piezas consumibles en la antorcha

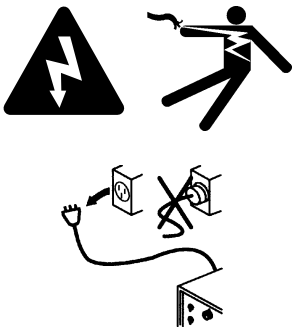


7. Instale la antorcha en el receptáculo de la antorcha. Refiérase a Instale la antorcha en el receptáculo de la antorcha en la página 36.

Instale la antorcha en el receptáculo de la antorcha

Asegúrese de que la antorcha esté instalada correctamente en el receptáculo de la antorcha.

⚠ ADVERTENCIA



UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE SER FATAL

Desconecte la energía eléctrica durante la instalación o el mantenimiento.

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

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

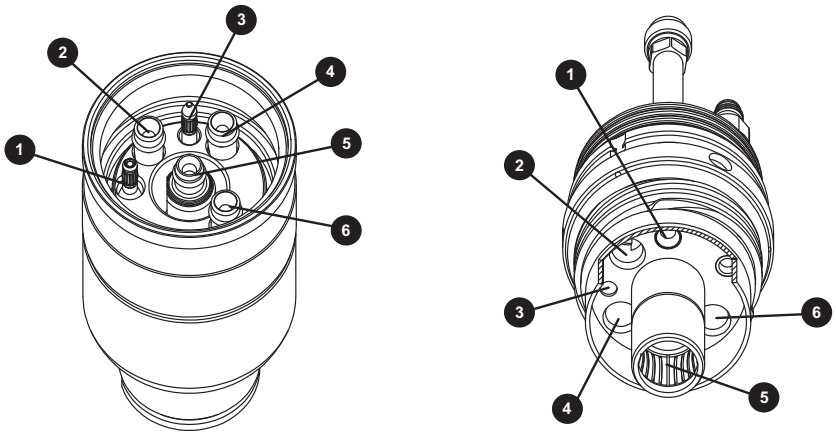
⚠ AVISO

UN ELECTRODO FLOJO O DEMASIADO AJUSTADO PUEDE DAÑAR LA ANTORCHA

Si no instala ni aprieta correctamente el electrodo, se pueden producir daños en la antorcha.

Se necesita una herramienta para instalar y apretar correctamente el electrodo de la antorcha. No use las manos para apretar. Hypertherm recomienda apretar el electrodo con un par de 2,3 N·m -2,8 N·m (20 lbf·pulg. -25 lbf·pulg.).

Figura 5 - Conexiones del receptáculo de la antorcha



1 Arco piloto

2 Retorno refrigerante

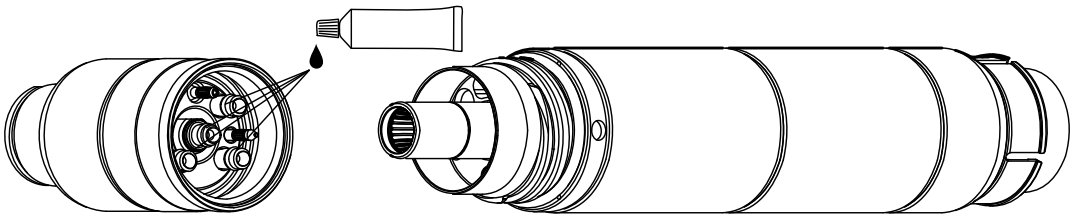
3 Óhmico

4 Gas de protección

5 Alimentación refrigerante

6 Gas plasma

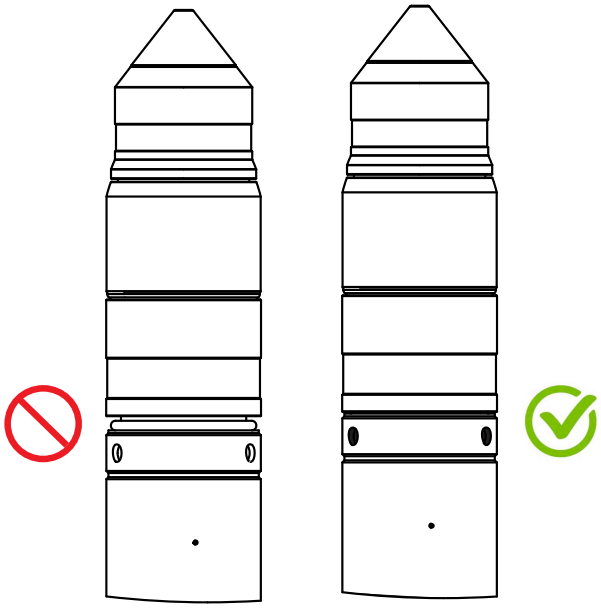
1. Aplique una capa fina de lubricante de silicona a los cuatro o-rings que están dentro del cuerpo de la antorcha. **No** aplique lubricante de silicona en los conectores eléctricos de latón.



Asegúrese de que los o-rings estén brillosos. No obstante, demasiado lubricante podría obstruir el flujo de gas. Quite el exceso de lubricante, si lo hubiera.

2. Instale la antorcha en el receptáculo de la antorcha:
   a. Gire el cuerpo de la antorcha con una leve fuerza hacia arriba hasta que sienta que encaja en la posición en el receptáculo de la antorcha.
   b. Con las manos, apriete la tuerca del acoplador de la antorcha hasta que no pueda girar más. **No** utilice herramientas para apretar la tuerca del acoplador de la antorcha.

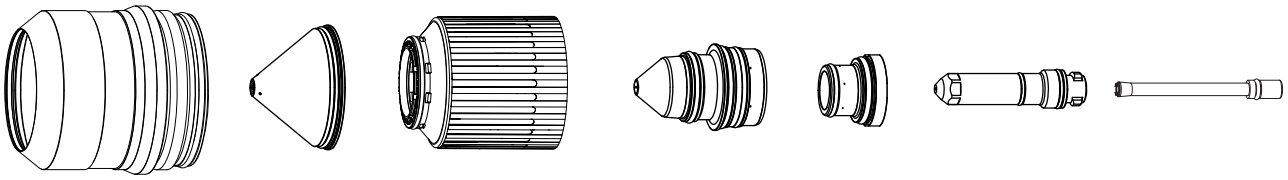
3. Asegúrese de que el cuerpo de la antorcha esté completamente instalado en el receptáculo de la antorcha y que no haya espacio entre el cuerpo de la antorcha y el receptáculo de la antorcha.



ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO.

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

Acero al carbono – 30 A – Plasma O_2 / protección O_2 – sobre el agua (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	O_2
Preflujo	20 / 43	19 / 40
Flujo de perforación	–	38 / 80
Flujo de corte	–	27 / 58

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
0,5	3	1051	28	76	24	5348	106	2,54	2,54	0,1	1,27	1,5
0,8	3	1051	28	76	24	4217	107	2,54	2,54	0,2	1,27	1,5
1	3	1051	28	76	24	3604	108	2,54	2,54	0,3	1,27	1,6
1,2	3	1051	28	76	24	2847	109	2,54	2,54	0,3	1,27	1,5
1,5	3	1051	28	76	24	2198	111	2,54	2,54	0,3	1,27	1,6
2	3	1051	28	76	24	1490	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
2,5	3	1051	28	76	24	1325	116	3,05	3,05	0,4	1,52	1,7
3	1	1051	28	76	24	1153	117	3,05	3,05	0,5	1,52	1,8
4	2	1051	28	76	24	908	120	3,37	3,37	0,6	1,52	1,9
5	2	1051	28	76	24	726	123	3,88	3,88	0,7	1,52	2,0

Acero al carbono – 30 A – Plasma O_2 / protección O_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

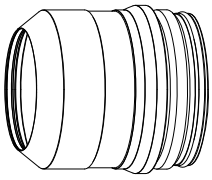
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
26 GA (0,018)	3	1051	28	76	24	215	106	0,100	0,100	0,1	0,050	0,06
24 GA (0,024)	3	1051	28	76	24	200	106	0,100	0,100	0,1	0,050	0,06
22 GA (0,030)	3	1051	28	76	24	170	107	0,100	0,100	0,2	0,050	0,06
20 GA (0,036)	3	1051	28	76	24	155	108	0,100	0,100	0,3	0,050	0,06
18 GA (0,048)	3	1051	28	76	24	110	109	0,100	0,100	0,3	0,050	0,06
16 GA (0,060)	3	1051	28	76	24	85	111	0,100	0,100	0,3	0,050	0,06
14 GA (0,075)	3	1051	28	76	24	60	116	0,120	0,120	0,4	0,060	0,07
12 GA (0,105)	3	1051	28	76	24	50	116	0,120	0,120	0,4	0,060	0,07
10 GA (0,135)	1	1051	28	76	24	40	118	0,120	0,120	0,5	0,060	0,07
3/16 (0,188)	2	1051	28	76	24	30	122	0,150	0,150	0,7	0,060	0,08

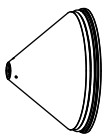
Marcado

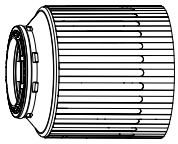
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0,07 pulg.

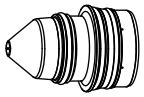
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	85 V	1,00 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9010	9	90	10	0,100 pulg.	100 pulg./min	85 V	0,04 pulg.

Acero al carbono - 50 A - Plasma O_2/protección aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

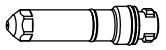

Capuchón de retención de escudo frontal
420200


Escudo frontal
420237


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420234


Anillo distribuidor
420233


Electrodo
420231


Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	20 / 42	-	35 / 74
Flujo de perforación	20 / 42	-	35 / 74
Flujo de corte	-	14 / 30	32 / 68

Sistema métrico

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

Acero al carbono - 50 A - Plasma O_2/protección aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema anglosajón

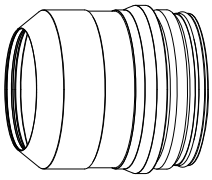
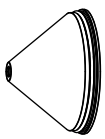
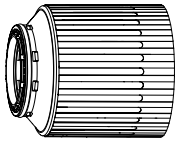
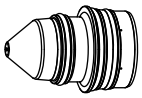
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CNC						
		ID de proceso XPR	Ajuste de protección de perforación	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
pulg.				Gas plasma	Gas protección	pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
12 GA (0,105)	3	1060	50	72	44	155	113	0,120	0,120	0,4	0,060	0,06
10 GA (0,135)	1	1060	50	72	44	145	112	0,120	0,120	0,5	0,060	0,06
3/16 (0,188)	1	1061	50	72	30	95	114	0,120	0,120	0,5	0,060	0,07
1/4 (0,25)	2	1061	50	72	30	70	118	0,160	0,160	0,6	0,080	0,07
5/16 (0,313)	2	1061	50	72	30	55	120	0,160	0,160	0,7	0,080	0,07

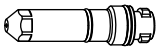
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0,08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9018	12	70	10	2,54 mm	2540 mm/min	81 V	1,3 mm
Sistema anglosajón	Ar	Aire	9018	12	70	10	0,100 pulg.	100 pulg./min	81 V	0,05 pulg.

Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	38 / 80	–	49 / 105
Flujo de perforación	–	38 / 80	49 / 105
Flujo de corte	–	24 / 52	46 / 98

Sistema métrico

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

Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

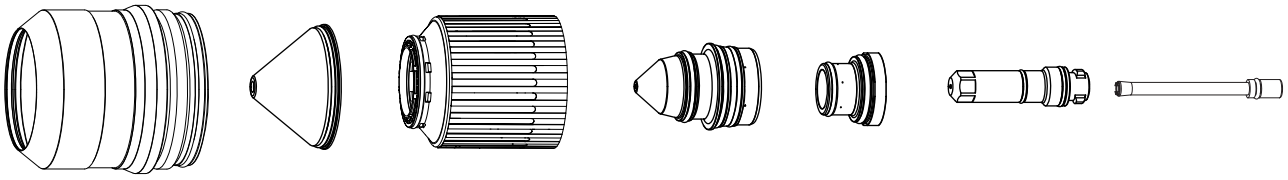
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
pulg.				Gas plasma	Gas protección	pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	1001	18	82	72	180	114	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
3/16 (0,188)	3	1002	18	82	68	155	114	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
1/4 (0,25)	1	1003	18	82	56	110	117	0,160	0,160	0,3	0,080	0,07
5/16 (0,313)	1	1004	18	82	52	96	118	0,160	0,160	0,4	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	1005	18	82	46	75	120	0,160	0,160	0,5	0,080	0,08
1/2 (0,5)	2	1005	18	82	46	55	123	0,200	0,200	0,7	0,080	0,09

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9001	15	50	10	3,048 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9001	15	50	10	0,120 pulg.	100 pulg./min	78 V	0,06 pulg.

Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	33 / 69	–	85 / 180
Flujo de perforación	–	31 / 65	82 / 173
Flujo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	6502	134	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4	3	1101	37	92	45	5557	134	5,30	5,30	0,1	2,65	2,2
5	3	1101	37	92	45	4681	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102	37	92	27	4036	135	5,59	5,59	0,3	2,79	2,3
7	1	1103	37	92	82	3602	134	5,80	5,80	0,3	2,79	2,3
8	1	1103	37	92	82	3282	134	6,10	6,10	0,3	2,79	2,4
10	1	1104	37	92	77	2680	136	6,25	6,25	0,4	2,79	2,5
12	1	1105	37	92	72	2200	137	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	2	1105	37	92	72	1665	142	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20	2	1105	37	92	72	1044	149	7,62	7,62	1,1	3,81	3,3
25	2	1105	37	92	72	546	162	7,62	7,62	1,7	4,03	4,0
30	4	1106	37	92	58	434	165	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	4,57	4,4
32	4	1106	37	92	58	398	165	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	4,57	4,6
38	5	1107	37	92	50	256	174	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	4,57	5,7

Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

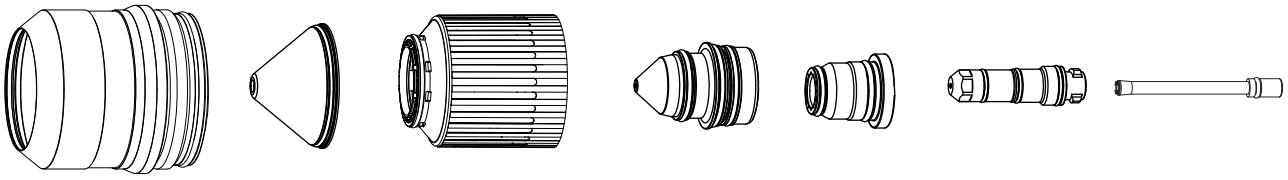
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	1101	37	92	45	240	134	0,200	0,200	0,1	0,100	0,09
3/16 (0,188)	3	1101	37	92	45	190	134	0,220	0,220	0,2	0,110	0,09
1/4 (0,25)	1	1102	37	92	27	150	135	0,220	0,220	0,3	0,110	0,09
5/16 (0,313)	1	1103	37	92	82	130	134	0,240	0,240	0,3	0,110	0,09
3/8 (0,375)	1	1104	37	92	77	110	136	0,240	0,240	0,3	0,110	0,10
1/2 (0,5)	1	1105	37	92	72	80	138	0,260	0,260	0,5	0,110	0,10
5/8 (0,625)	2	1105	37	92	72	60	144	0,300	0,300	0,7	0,150	0,11
3/4 (0,75)	2	1105	37	92	72	45	147	0,300	0,300	1,0	0,150	0,12
1 (1)	2	1105	37	92	72	20	164	0,300	0,300	1,8	0,160	0,16
1-1/4 (1,25)	4	1106	37	92	58	16	165	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	0,180	0,18
1-1/2 (1,5)	5	1107	37	92	50	10	174	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	0,180	0,23

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pulg.	250 pulg./min	118 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9001	15	50	10	0,120 pulg.	100 pulg./min	78 V	0,06 pulg.

Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)				
	N_2	O_2	Aire	
Preflujo	23 / 49	–	78 / 165	–
Flujo de perforación	–	33 / 69	96 / 202	67 / 140†
Flujo de corte	–	32 / 69	51 / 108	–

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	1151	45	78	79	5080	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
7	3	1151	45	78	79	4768	127	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
8	3	1151	45	78	79	4288	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
10	1	1152	45	78	79	3461	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,8
12	1	1153	45	78	77	3061	129	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	1	1153	45	78	77	2277	133	8,13	8,13	0,6	4,06	2,8
20	2	1153	45	78	77	1575	138	8,13	8,13	0,8	4,06	3,3
25	2	1153	45	78	77	1175	142	10,16	10,16	1,0	4,32	3,6
30	2	1155	45	78	74	867	144	10,16	10,16	2,4	3,81	4,3
32	2	1155	45	78	74	752	145	10,16	10,16	3,0	3,81	4,6
34	2	1155	45	78	74	672	147	10,16	19,05	4,5	3,81	4,7
36†	4	1157	30	78	74	592	149	10,16	19,05	5,0	4,32	4,7
38†	4	1157	30	78	74	512	151	10,16	19,05	6,0	4,32	4,7
40†	4	1157	30	78	74	462	153	10,16	19,05	7,0	4,32	5,0
36	4	1155	45	78	74	592	149	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	4,32	4,7
38	4	1155	45	78	74	512	151	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	4,31	4,7
40	4	1155	45	78	74	462	153	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	4,32	5,0
44	4	1156	45	78	71	366	157	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	4,32	5,4

Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
50	5	1156	45	78	71	267	162	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,32	5,9
60	5	1156	45	78	71	152	170	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,32	6,9

† Asistido por argón.

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	1151	45	78	79	200	127	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
5/16 (0,313)	3	1151	45	78	79	170	128	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
3/8 (0,375)	1	1152	45	78	79	140	128	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
1/2 (0,5)	1	1153	45	78	77	115	129	0,260	0,260	0,5	0,110	0,10
5/8 (0,625)	1	1153	45	78	77	80	135	0,320	0,320	0,6	0,160	0,11
3/4 (0,75)	2	1153	45	78	77	65	137	0,320	0,320	0,8	0,160	0,13
1 (1)	2	1153	45	78	77	45	142	0,400	0,400	1,0	0,170	0,14
1-1/4 (1,25)	2	1155	45	78	74	30	145	0,400	0,400	3,0	0,150	0,18
1-3/8 (1,375)	2	1155	45	78	74	25	147	0,400	0,750	5,0	0,160	0,18
1-1/2† (1,5)	4	1157	30	78	74	20	151	0,400	0,750	5,0	0,170	0,19
1-9/16† (1,563)	4	1157	30	78	74	17	153	0,400	0,750	7,0	0,170	0,20
1-1/2 (1,5)	4	1155	45	78	74	20	151	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	0,170	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1156	45	78	71	14	157	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	0,170	0,22

Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
2 (2)	5	1156	45	78	71	10	163	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0.5	0.170	0.24
2-3/8 (2.375)	5	1156	45	78	71	6	170	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0.5	0.170	0.27

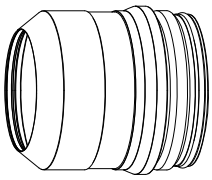
† Asistido por argón.

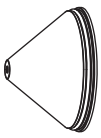
Marcado

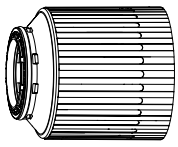
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	121V	0,08 pulg.

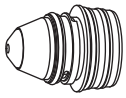
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9008	18	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	79 V	1,9 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9008	18	55	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	79 V	0,08 pulg.

Acero al carbono – 220 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

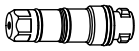

Capuchón de retención de escudo frontal
420200

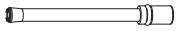

Escudo frontal
420273


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420270


Anillo distribuidor
420406


Electrodo
420276


Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	22 / 46	–	71 / 150
Flujo de perforación	–	49 / 103	71 / 150
Flujo de corte	–	103 / 103	64 / 136

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	1252	30	90	45	6096	155	9,65	9,65	0,3	3,05	2,9
7	3	1252	30	90	45	5628	155	9,65	9,65	0,3	3,05	3,0
8	3	1252	30	90	45	4908	155	9,65	9,65	0,3	3,05	3,1
10	3	1253	30	90	38	3715	154	9,65	9,65	0,3	3,05	3,2
12	1	1254	30	90	32	3315	155	9,65	9,65	0,4	3,05	3,1
15	1	1251	30	90	26	2899	155	9,65	9,65	0,5	2,79	3,2
16	1	1251	30	90	26	2769	155	9,65	9,65	0,5	2,79	3,3
20	1	1251	30	90	26	2064	158	9,65	9,65	0,8	3,05	3,5
25	2	1251	30	90	26	1564	160	9,65	9,65	1,1	3,05	3,8
30	2	1251	30	90	26	1156	167	9,65	11,68	1,7	4,57	4,3
38	2	1251	30	90	26	766	176	9,65	16,51	3,5	4,57	4,9
40	4	1255	30	90	24	686	178	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	4,57	5,0
50	4	1255	30	90	24	330	185	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	4,57	5,5
60	5	1255	30	90	24	158	189	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	4,57	6,0

Acero al carbono – 220 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	1252	30	90	45	240	155	0,380	0,380	0,3	0,120	0,12
3/8 (0,375)	3	1253	30	90	38	150	154	0,380	0,380	0,3	0,120	0,13
1/2 (0,5)	1	1254	30	90	32	125	155	0,380	0,380	0,4	0,110	0,12
5/8 (0,625)	1	1251	30	90	26	110	155	0,380	0,380	0,5	0,110	0,13
3/4 (0,75)	1	1251	30	90	26	85	158	0,380	0,380	0,7	0,120	0,14
7/8 (0,875)	1	1251	30	90	26	75	160	0,380	0,380	0,8	0,120	0,14
1 (1)	2	1251	30	90	26	60	160	0,380	0,380	1,1	0,120	0,15
1-1/4 (1,25)	2	1251	30	90	26	40	170	0,380	0,500	1,9	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	2	1251	30	90	26	30	176	0,380	0,650	3,5	0,180	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1255	30	90	24	20	182	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,21
2 (2)	4	1255	30	90	24	12	185	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,22
2-1/4 (2,25)	5	1255	30	90	24	8	188	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,23
2-1/2 (2,5)	5	1255	30	90	24	6	190	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,25

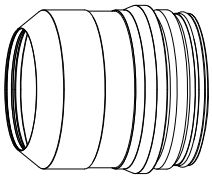
Acero al carbono – 220 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

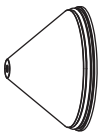
Marcado

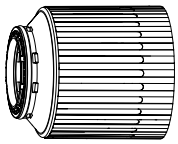
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	Aire	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	Aire	8007	22	10	10	0,110 pulg.	250 pulg./min	130 V	0,11 pulg.

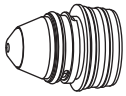
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9007	22	25	30	0,110 pulg.	100 pulg./min	70 V	0,07 pulg.

Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

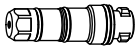

Capuchón de retención de escudo frontal
420200

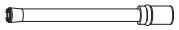

Escudo frontal
420491


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420279


Anillo distribuidor
420406


Electrodo
420276


Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)				
	N_2	O_2	Aire	Ar
Preflujo	21 / 45	–	57 / 122	–
Flujo de perforación	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Flujo de corte	57 / 120*	45 / 95	73 / 154	–

Sistema métrico

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

* N_2 usado como gas de protección.

† Asistido por argón.

Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	1207	30	85	30	180	147	0,380	0,380	0,3	0,130	0,13
1/2* (0,5)	3	1202	30	85	22	155	147	0,380	0,380	0,4	0,150	0,18
5/8 (0,625)	1	1201	30	90	26	130	151	0,380	0,380	0,5	0,130	0,15
3/4 (0,75)	1	1201	30	90	26	105	154	0,380	0,380	0,7	0,130	0,16
7/8 (0,875)	1	1201	30	90	26	90	154	0,380	0,380	0,7	0,130	0,19
1 (1)	1	1201	30	90	26	75	156	0,380	0,380	1,0	0,130	0,17
1-1/4 (1,25)	2	1203	34	90	34	55	163	0,380	0,500	1,8	0,180	0,20
1-1/2 (1,5)	2	1203	34	90	34	40	165	0,380	0,650	3,0	0,180	0,22
1-3/4* (1,75)	2	1204	30	85	14	30	170	0,380	0,850	4,5	0,180	0,22
2*† (2)	4	1205	30	85	14	21	175	0,380	1,300	8,0	0,250	0,24
2* (2)	4	1204	30	85	14	21	175	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,250	0,24
2-1/4* (2,25)	4	1204	30	85	14	17	181	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,26
2-1/2* (2,5)	4	1204	30	85	14	14	185	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,27
2-3/4* (2,75)	5	1204	30	85	14	10	192	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,31
3* (3)	5	1204	30	85	14	7	195	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,180	0,38

* N_2 usado como gas de protección.

† Asistido por argón.

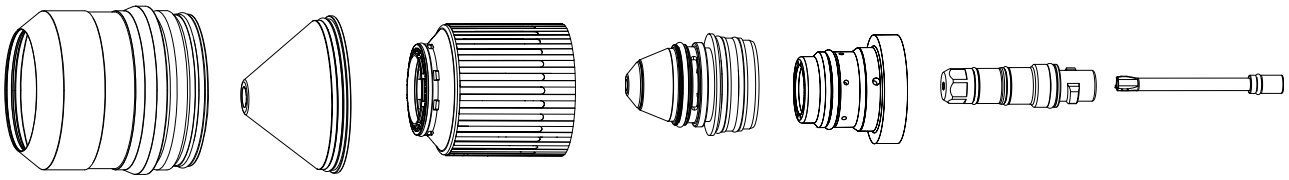
Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	Aire	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	Aire	8007	22	10	10	0,110 pulg.	250 pulg./min	130 V	0,11 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9007	22	25	30	0,110 pulg.	100 pulg./min	70 V	0,07 pulg.

Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Preflujo	36 / 76	–	71 / 150	–
Flujo de perforación	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Flujo de corte	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	1283	55	73	44	4940	162	7,1	7,1	0,4	6,3	4,3
15	3	1283	55	73	44	4420	163	7,1	7,1	0,5	6,3	4,1
16	3	1283	55	73	44	4220	163	7,1	7,1	0,5	6,2	4,1
20	3	1282	55	73	44	3140	156	7,2	7,5	0,7	3,6	4,4
25	1	1281	55	73	44	2460	161	8,0	9,9	0,9	4,0	4,6
30	1	1281	55	73	44	2000	162	8,8	12,0	1,1	4,4	5,0
35	1	1281	55	73	44	1600	164	9,6	14,0	1,4	4,5	5,3
40	1	1281	55	73	44	1300	167	10,1	16,3	1,9	4,5	5,6
45	2	1284	55	73	44	1110	171	10,1	19,6	2,6	4,7	5,7
50	2	1285	55	64	38	850	173	10,1	25,2	3,8	6,1	6,6
55†	4	1288	55	64	38	750	176	10,1	25,4	4,6	6,6	6,6
58†	4	1288	55	64	38	690	178	10,1	25,4	4,8	7,0	6,9
60†	4	1288	55	64	38	640	180	10,1	25,4	5,1	7,4	7,1
64†	4	1288	55	64	38	540	183	10,1	25,4	7,0	8,2	7,3
65†	4	1288	55	64	38	530	184	10,1	25,4	7,2	8,2	7,3
55	4	1285	55	64	38	750	176	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	6,6	6,7
60	4	1285	55	64	38	640	180	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	7,4	7,1
64	4	1285	55	64	38	540	183	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	8,2	7,3

Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
65	4	1285	55	64	38	530	184	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	8,2	7,3
70	4	1285	55	64	38	400	189	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	8,1	8,1
75	5	1285	55	64	38	280	195	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	8,1	8,8
80	5	1285	55	64	38	240	194	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	4,5	6,9
90	5	1285	55	64	38	170	198	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	4,5	7,1
100[††]	5	1289	55	64	38	100	182	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	4,5	7,7

[†] Perforación asistida por argón.

[††] Corte asistido por argón.

Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	1283	55	73	44	190	162	0,280	0,280	0,4	0,250	0,166
5/8 (0,625)	3	1283	55	73	44	168	163	0,280	0,280	0,5	0,250	0,160
3/4 (0,75)	3	1282	55	73	44	129	155	0,280	0,280	0,6	0,140	0,169
7/8 (0,875)	3	1282	55	73	44	112	159	0,300	0,340	0,8	0,150	0,176
1 (1)	1	1281	55	73	44	95	161	0,320	0,400	0,9	0,160	0,182
1-1/4 (1,25)	1	1281	55	73	44	73	163	0,360	0,500	1,2	0,180	0,200
1-1/2 (1,5)	1	1281	55	73	44	54	165	0,400	0,600	1,6	0,180	0,216
1-3/4 (1,75)	2	1284	55	73	44	45	171	0,400	0,750	2,5	0,180	0,225
2 (2)	2	1285	55	64	38	33	173	0,400	1,000	3,8	0,250	0,258
2-1/4 (2,25)†	4	1288	55	64	38	28	177	0,400	1,000	4,7	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)†	4	1288	55	64	38	22	183	0,400	1,000	7,0	0,320	0,287
2-1/4 (2,25)	4	1285	55	64	38	28	177	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)	4	1285	55	64	38	22	183	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,320	0,287
2-3/4 (2,75)	4	1285	55	64	38	16	189	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,320	0,319
3 (3)	5	1285	55	64	38	11	197	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,320	0,351

Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3-1/4 (3,25)	5	1285	55	64	38	8	196	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,320	0,351
3-1/2 (3,5)	5	1285	55	64	38	7	198	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,180	0,280
3-3/4 (3,75)††	5	1289	55	64	38	5	180	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,180	0,292
4 (4)††	5	1289	55	64	38	4	182	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,180	0,304

† Perforación asistida por argón.

†† Corte asistido por argón.

Marcado

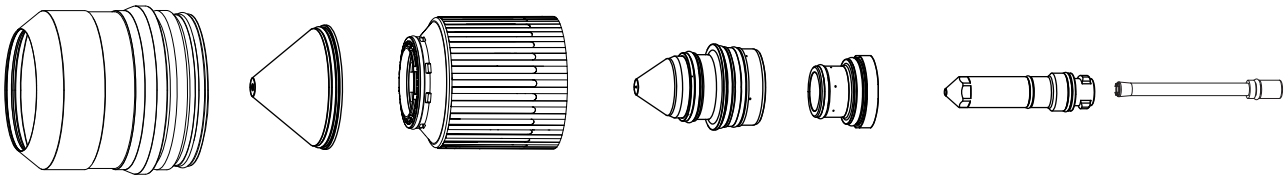
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	Aire	8010	25	10	20	2,80 mm	3800 mm/min	115 V	2,3 mm
Sistema Anglosajón	N_2	Aire	8010	25	10	20	0,110 in,	150 in./min	115 V	0,09 in,

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	Aire	9019	28	35	40	2,80 mm	1900 mm/min	59 V	2,5 mm
Sistema Anglosajón	Ar	Aire	9019	28	35	40	0,110 in,	75 in./min	59 V	0,10 in,

ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO.

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

Acero inoxidable – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	49 / 103
Flujo de perforación	57 / 120
Flujo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
0,8	3	2015	30	75	85	6100	124	5,00	5,00	0,2	3,60	1,4
1	3	2015	30	75	85	5715	124	5,00	5,00	0,2	3,50	1,3
1,2	3	2015	30	75	85	5345	124	5,00	5,00	0,2	3,40	1,3
1,5	3	2015	30	75	85	4818	122	5,00	5,00	0,2	3,30	1,2
2	3	2015	30	75	85	4014	127	5,00	5,00	0,2	3,10	1,2
2,5	1	2014	30	90	68	3302	129	5,00	5,00	0,3	2,90	1,2
3	1	2014	30	90	68	2683	130	5,00	5,00	0,3	2,80	1,3
4	2	2013	30	90	64	1724	129	5,00	5,00	0,3	2,60	1,3
5	2	2012	30	90	55	1136	129	5,00	5,00	0,3	2,50	1,3
6	2	2012	30	90	55	918	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Acero inoxidable – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el aguar (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

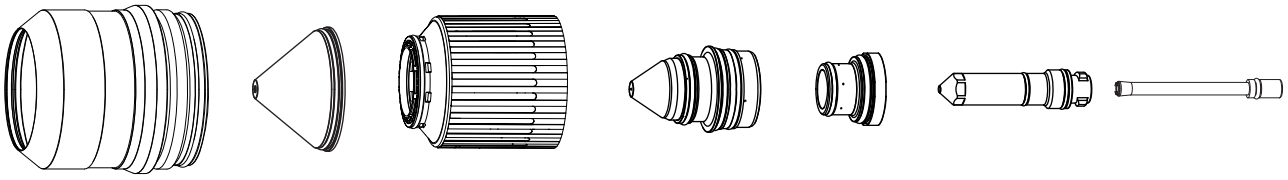
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
20 GA (0,036)	3	2015	30	75	85	240	124	0,200	0,200	0,2	0,140	0,05
18 GA (0,048)	3	2015	30	75	85	210	124	0,200	0,200	0,2	0,140	0,05
16 GA (0,06)	3	2015	30	75	85	180	122	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
14 GA (0,075)	3	2015	30	75	85	160	127	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
12 GA (0,105)	1	2014	30	90	68	120	130	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
10 GA (0,135)	1	2013	30	90	64	85	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
3/16 (0,1875)	2	2012	30	90	55	60	128	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
1/4 (0,25)	2	2012	30	90	55	32	133	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9002	9	90	10	2,50 mm	6350 mm/min	67 V	1,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9002	9	90	10	0,100 pulg.	150 pulg./min	67 V	0,04 pulg.

Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	48 / 102
Flujo de perforación	63 / 134
Flujo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
2,5	3	2026	30	82	65	3105	124	5,00	5,00	0,3	3,20	1,5
3	1	2026	30	82	65	2776	124	5,00	5,00	0,3	2,80	1,5
4	1	2026	30	82	65	2245	123	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	1	2025	30	82	55	1886	124	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
6	2	2024	30	82	45	1697	126	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

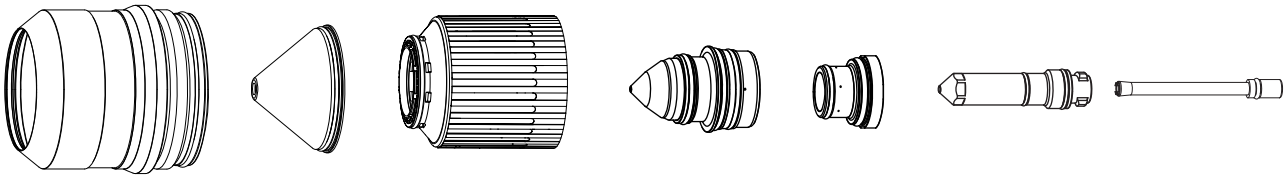
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
12 GA (0,105)	3	2026	30	82	65	120	124	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
10 GA (0,135)	1	2026	30	82	65	95	123	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2025	30	82	55	80	124	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2024	30	82	45	65	126	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 pulg.	150 pulg./min	69 V	0,04 pulg.

Acero inoxidable – 60 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	27 / 57	0,21 / 3*
Flujo de perforación	34 / 72	0,21 / 3*
Flujo de corte	20 / 42	0,4 / 7*

*Galones por hora (gph)

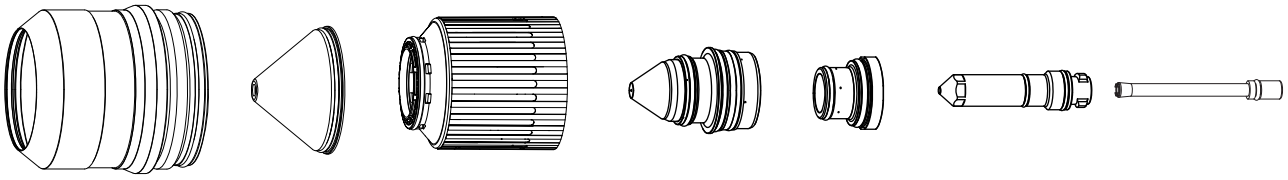
Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	3065	122	5,00	5,00	0,3	2,54	1,5
4	1	2028	10	80	30	2062	126	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	1	2028	10	80	30	1516	130	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
6	2	2028	10	80	30	1179	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,9

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
12 GA (0,105)	3	2028	10	80	30	120	120	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
10 GA (0,135)	1	2028	10	80	30	100	124	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2028	10	80	30	80	129	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2028	10	80	30	50	132	0,200	0,200	0,6	0,100	0,07
3/8 (0,375)	2	2028	10	80	30	20	144	0,200	0,200	0,8	0,120	0,09

Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	F5	N_2
Preflujo	–	55 / 117
Flujo de perforación	40 / 84	53 / 114
Flujo de corte	29 / 62	88 / 188

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
2,5	3	2023	30	82	55	3177	132	5,00	5,00	0,2	3,20	1,4
3	1	2023	30	82	55	2763	132	5,00	5,00	0,3	3,10	1,4
4	1	2022	30	82	45	2217	132	5,00	5,00	0,3	3,00	1,4
5	1	2021	30	82	40	1869	132	5,00	5,00	0,5	2,90	1,4
6	2	2020	30	82	35	1626	133	5,00	5,00	0,6	2,80	1,4
7	2	2020	30	82	35	1204	133	5,00	5,00	0,6	2,60	1,4
8	2	2020	30	82	35	1048	133	5,00	5,00	0,7	2,50	1,4
10	2	2020	30	82	35	832	134	5,00	5,00	0,8	2,30	1,4

Acero inoxidable – 60 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

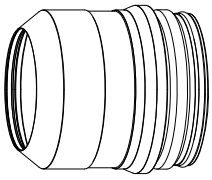
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
12 GA (0,105)	3	2023	30	82	55	120	132	0,200	0,200	0,3	0,140	0,05
10 GA (0,135)	1	2022	30	82	45	95	132	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
3/16 (0,1875)	1	2021	30	82	40	80	132	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2020	30	82	35	60	133	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06
5/16 (0,313)	2	2020	30	82	35	42	133	0,200	0,200	0,7	0,080	0,06
3/8 (0,375)	2	2020	30	82	35	30	133	0,200	0,200	0,8	0,080	0,06

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9009	11	90	10	0,100 pulg.	150 pulg./min	69 V	0,04

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



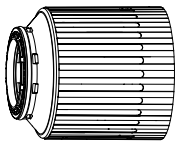
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



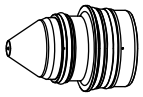
Escudo frontal

420309



Capuchón de retención boquilla

420365



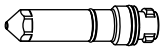
Boquilla

420306



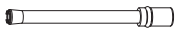
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420303



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 143
Flujo de corte	68 / 144

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	118	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
4	3	2006	30	80	45	3220	118	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	3	2007	30	80	40	2692	118	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
6	1	2007	30	80	40	2237	116	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
7	1	2007	30	80	40	1853	117	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
8	1	2007	30	80	40	1543	118	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
9	1	2007	30	80	40	1304	119	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2007	30	80	40	1138	121	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

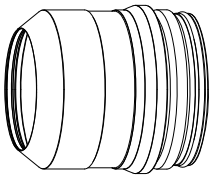
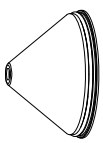
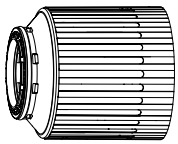
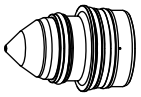
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	2006	30	80	45	140	118	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	3	2006	30	80	45	110	118	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2007	30	80	40	84	116	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2007	30	80	40	60	118	0,200	0,200	0,6	0,080	0,03
3/8 (0,375)	1	2007	30	80	40	48	120	0,200	0,200	0,6	0,080	0,06

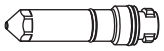
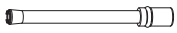
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0,05 pulg.

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi

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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3820	118	5,00	5,00	0,3	2,00	1,8
4	3	2010	10	80	30	3216	121	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
5	3	2010	10	80	30	2677	123	5,00	5,00	0,5	2,00	1,8
6	1	2010	10	80	30	2203	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,8
7	1	2010	10	80	30	1794	128	5,00	5,00	0,5	2,00	1,9
8	1	2010	10	80	30	1450	130	5,00	5,00	0,6	2,00	2,0
10	1	2010	10	80	30	956	134	5,00	5,00	0,6	2,00	2,1
12	2	2011	10	86	30	722	137	5,00	5,00	0,8	2,00	2,1

Sistema Anglosajón

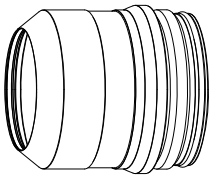
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	2010	10	80	30	140	120	0,200	0,200	0,3	0,080	0,07
3/16 (0,1875)	3	2010	10	80	30	110	123	0,200	0,200	0,3	0,080	0,07
1/4 (0,25)	1	2010	10	80	30	80	124	0,200	0,200	0,5	0,080	0,07
5/16 (0,313)	1	2010	10	80	30	60	132	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	2010	10	80	30	40	134	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08

Acero inoxidable – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

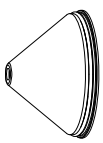
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
7/16 (0.438)	2	2010	10	80	30	31	136	0.200	0.200	0.8	0.080	0.08
1/2 (0.5)	2	2011	10	86	30	28	138	0.200	0.200	0.8	0.080	0.08

Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



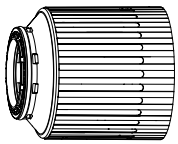
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



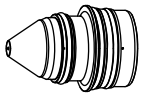
Escudo frontal

420309



Capuchón de retención boquilla

420365



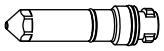
Boquilla

420306



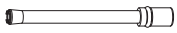
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420303



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	F5	**N_2**
Preflujo	–	52 / 110
Flujo de perforación	44 / 93	23 / 49
Flujo de corte	38 / 81	39 / 82

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	**Categoría de corte**	**AJUSTES DEL SISTEMA**				**AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA**						
		XPR ID de proceso	**Ajuste de perforación de protección**	**Flujo de corte**		**Velocidad de corte**	**Voltaje del arco**	**Altura de transferencia**	**Altura de perforación**	**Retardo de perforación**	**Altura de corte**	**Compensación de sangría**
				Gas plasma	**Gas protección**							
mm						**mm/min**	**voltios**	**mm**	**mm**	**segundos**	**mm**	**mm**
3	3	2005	30	80	55	4248	125	5,00	5,00	0,3	3,00	1,7
4	3	2005	30	80	55	3052	123	5,00	5,00	0,3	3,00	1,7
5	3	2004	30	80	45	2362	122	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
6	1	2004	30	80	45	1916	124	5,00	5,00	0,5	2,50	1,7
8	1	2003	30	80	35	1376	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8
10	1	2002	28	80	28	1065	134	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
12	2	2001	20	86	20	864	135	5,00	5,00	0,8	2,00	1,8

Acero inoxidable – 80 A – Plasma F5 / protección N_2 – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

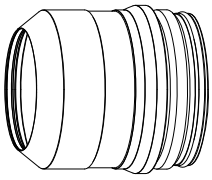
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	2005	30	80	55	140	124	0,200	0,200	0,3	0,120	0,07
3/16 (0,1875)	3	2005	30	80	55	105	122	0,200	0,200	0,3	0,100	0,07
1/4 (0,25)	1	2004	30	80	45	70	124	0,200	0,200	0,5	0,100	0,07
5/16 (0,313)	1	2003	30	80	35	55	129	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2002	28	80	28	40	132	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
7/16 (0,438)	2	2002	28	80	28	36	135	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07
1/2 (0,5)	2	2001	20	86	20	34	134	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/pulg.	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9003	11	90	10	0,100 pulg.	100 pulg./min	67 V	0,05 pulg.

Acero inoxidable – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



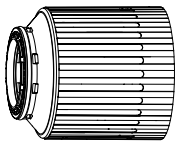
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



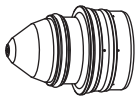
Escudo frontal

420318



Capuchón de retención boquilla

420365



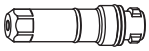
Boquilla

420315



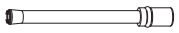
Anillo distribuidor

420314



Electrodo

420356



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	135 / 287

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	167	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
7	3	2051	52	90	52	2257	167	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
8	3	2051	52	90	52	2017	168	6,10	6,10	0,5	2,54	2,4
10	1	2051	52	90	52	1613	169	6,10	6,10	0,5	2,54	2,4
12	1	2051	52	90	52	1453	170	6,10	6,10	0,6	2,54	2,4
15	2	2051	52	90	52	1029	174	6,10	6,10	0,7	3,05	2,5
20	2	2051	52	90	52	559	180	6,10	6,10	1,3	3,05	2,8

Acero inoxidable – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

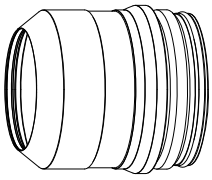
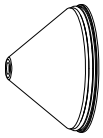
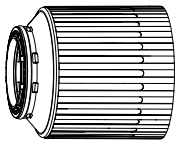
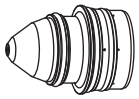
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2051	52	90	52	95	167	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2051	52	90	52	80	168	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
3/8 (0,375)	1	2051	52	90	52	65	169	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2051	52	90	52	55	170	0,240	0,240	0,6	0,100	0,09
5/8 (0,625)	2	2051	52	90	52	35	178	0,240	0,240	0,7	0,120	0,10
3/4 (0,75)	2	2051	52	90	52	25	180	0,240	0,240	1,2	0,120	0,11

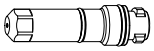
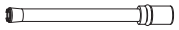
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 pulg.	150 pulg./min	101 V	0,08 pulg.

Acero inoxidable – 130A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi

Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	38 / 80	0.42 / 6.5*
Flujo de perforación	97 / 205	0.5 / 8*
Flujo de corte	37 / 73	0.5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	171	5,08	5,08	0,2	2,50	2,3
7	3	2052	25	90	25	2257	173	5,08	5,08	0,3	2,54	2,3
8	3	2052	25	90	25	2017	174	5,08	5,08	0,4	2,54	2,4
10	1	2052	25	90	25	1613	175	5,08	5,08	0,5	2,54	2,4
12	1	2052	25	90	25	1453	177	5,08	5,08	0,6	2,54	2,5
15	2	2052	25	90	25	937	182	6,35	6,35	0,7	3,05	2,8
20	2	2052	25	90	25	457	193	6,35	6,35	1,3	3,05	3,6

Sistema Anglosajón

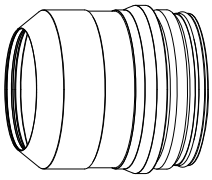
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2052	25	90	25	95	172	0,200	0,200	0,2	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2052	25	90	25	80	174	0,200	0,200	0,4	0,100	0,09
3/8 (0,375)	1	2052	25	90	25	65	175	0,200	0,200	0,5	0,100	0,09
1/2 (0,5)	1	2052	25	90	25	55	177	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10

Acero inoxidable – 130A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

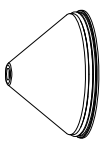
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0.625)	2	2052	25	90	25	30	187	0.250	0.250	0.8	0.120	0.12
3/4 (0.75)	2	2052	25	90	25	20	192	0.250	0.250	1.3	0.120	0.14

Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) HDi



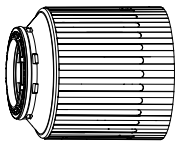
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



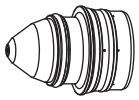
Escudo frontal

420318



Capuchón de retención boquilla

420365



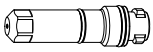
Boquilla

420315



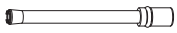
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420356



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	103 / 220
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	136 / 188

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	169	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
7	3	2060	52	4	12	24	52	1954	170	5,08	5,08	0,3	2,54	2,6
8	3	2060	52	4	12	24	52	1834	174	5,08	5,08	0,4	2,54	2,6
10	1	2053	53	6	10	24	53	1613	176	5,08	5,08	0,5	2,54	2,6
12	1	2053	53	6	10	24	53	1453	178	5,08	5,08	0,6	2,54	2,6
15	2	2061	50	8	12	20	52	1121	186	6,10	6,10	0,7	3,05	2,7
20	2	2061	50	8	12	20	52	737	191	7,62	7,62	1,5	3,81	2,9

Acero inoxidable – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

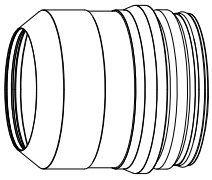
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2060	52	9	25	50	52	80	170	0,200	0,200	0,3	0,100	0,10
5/16 (0,313)	3	2060	52	9	25	50	52	72	174	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2053	53	13	21	50	53	65	176	0,200	0,200	0,5	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2053	53	13	21	50	53	55	179	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2061	50	17	25	42	52	40	188	0,240	0,240	0,8	0,120	0,11
3/4 (0,75)	2	2061	50	17	25	42	52	30	190	0,300	0,300	1,5	0,150	0,11

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9004	20	65	15	0,100 pulg.	150 pulg./min	101 V	0,08 pulg.

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



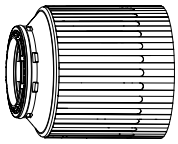
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



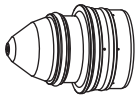
Escudo frontal

420327



Capuchón de retención boquilla

420365



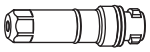
Boquilla

420324



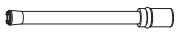
Anillo distribuidor

420314



Electrodo

420356



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	151 / 322

Sistema métrico

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

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

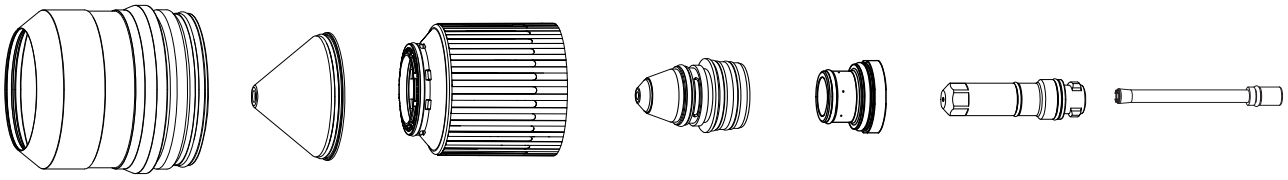
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,37)	3	2057	54	90	54	80	165	0,240	0,240	0,3	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2057	54	90	54	70	165	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
5/8 (0,625)	1	2057	54	90	54	40	169	0,240	0,240	0,7	0,100	0,11
3/4 (0,75)	2	2057	54	90	54	30	175	0,300	0,300	2,5	0,120	0,12
1 (1)	4	2057	54	90	54	15	190	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,150	0,14
1-1/4 (1,25)	4	2057	54	90	54	10	196	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,7	0,150	0,14

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0,08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 pulg.	150 pulg./min	96 V	0,07 pulg.

Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	33 / 71	0,4 / 7*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

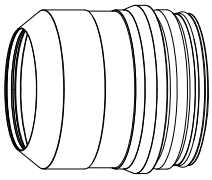
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2058	30	90	30	1975	168	5,08	5,08	0,4	2,54	2,8
12	1	2058	30	90	30	1735	172	5,08	5,08	0,5	2,54	2,8
15	1	2058	30	90	30	1375	170	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
20	2	2058	30	90	30	978	174	7,62	7,62	1,3	2,54	3,2
25	4	2058	30	90	30	778	183	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	3,05	4,1
30	4	2058	30	90	30	633	189	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,7	3,81	4,4
32	4	2058	30	90	30	578	191	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	3,81	4,5
38	4	2058	30	90	30	434	195	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	3,81	4,7

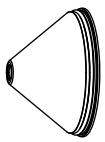
Acero inoxidable – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) HDi (continuación)

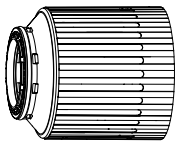
Sistema Anglosajón

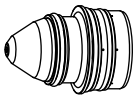
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	2058	30	90	30	80	167	0,200	0,200	0,40	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2058	30	90	30	65	173	0,200	0,200	0,50	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2058	30	90	30	50	169	0,200	0,200	0,50	0,100	0,12
3/4 (0,75)	2	2058	30	90	30	40	172	0,300	0,300	0,50	0,100	0,12
1 (1)	4	2058	30	90	30	30	184	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,80	0,120	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	191	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,80	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	4	2058	30	90	30	17	195	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,150	0,18

Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) HDi

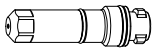

Capuchón de retención de escudo frontal
420200

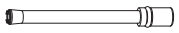

Escudo frontal
420327


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420324


Anillo distribuidor
420323


Electrodo
420356


Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	101 / 215
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	154 / 327

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	1975	169	5,08	5,08	0,4	2,54	2,9
12	1	2059	54	6	8	26	54	1735	174	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
15	1	2059	54	6	8	26	54	1375	174	5,08	5,08	0,5	2,54	2,9
20	2	2062	54	6	10	24	54	940	183	7,62	7,62	1,4	2,54	3,6
25	4	2063	54	8	6	26	54	540	192	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	3,05	4,0
30	4	2064	54	8	12	20	54	398	198	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,57	4,2
32	4	2064	54	8	12	20	54	352	200	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,57	4,4
38	4	2064	54	8	12	20	54	256	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,57	4,7

Acero inoxidable – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) HDi (continuación)

Sistema Anglosajón

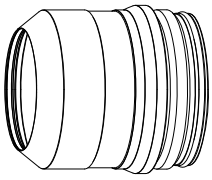
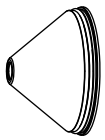
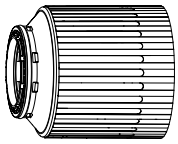
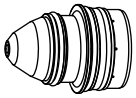
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	2059	54	6	8	26	54	80	168	0,200	0,200	0,4	0,100	0,12
1/2 (0,5)	1	2059	54	6	8	26	5454	65	176	0,200	0,200	0,5	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2059	54	6	8	26	54	50	177	0,200	0,200	0,5	0,100	0,12
3/4 (0,75)	2	2062	54	6	10	24	54	40	181	0,300	0,300	1,0	0,100	0,14
1 (1)	4	2063	54	8	6	26	54	20	193	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,120	0,16
1-1/8 (1,125)	4	2063	54	8	6	26	54	17	196	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,150	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	26	54	14	200	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	10	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,180	0,19

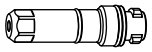
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0,08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9005	18	55	15	0,100 pulg.	150 pulg./min	96 V	0,07 pulg.

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	178 / 370

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15	3	2054	54	90	54	2666	168	7,62	7,62	0,5	4,32	3,1
20	1	2054	54	90	54	1829	172	7,62	7,62	0,9	5,08	3,5
25	1	2054	54	90	54	1429	177	7,62	12,70	1,5	5,08	3,4
30	2	2054	54	90	54	1084	180	7,62	15,24	2,0	5,08	4,0
32	2	2054	54	90	54	947	182	7,62	15,24	2,2	5,08	4,2
38	4	2100	54	90	58	515	194	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	5,08	4,2
40	4	2100	54	90	58	455	196	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	5,08	4,1
44	4	2100	54	90	58	343	201	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,9	6,35	3,9
50	5	2100	54	90	58	264	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	6,35	6,0

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

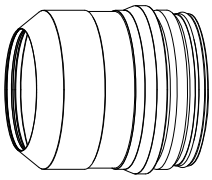
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	2054	54	90	54	118	168	0,300	0,300	0,4	0,170	0,12
5/8 (0,625)	3	2054	54	90	54	100	168	0,300	0,300	0,5	0,170	0,12
3/4 (0,75)	1	2054	54	90	54	75	171	0,300	0,300	0,8	0,200	0,14
1 (1)	1	2054	54	90	54	55	177	0,300	0,500	1,5	0,200	0,14
1-1/4 (1,25)	2	2054	54	90	54	38	181	0,300	0,600	2,2	0,200	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	20	194	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,200	0,17
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	13	201	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	0,250	0,15
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	205	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,250	0,25

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	135 V	0,06 pulg.

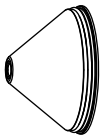
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	92 V	0,11 pulg.

Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



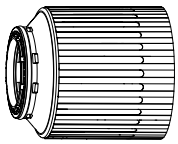
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



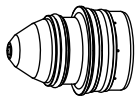
Escudo frontal

420475



Capuchón de retención boquilla

420365



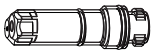
Boquilla

420359



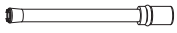
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420356



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	59 / 126	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

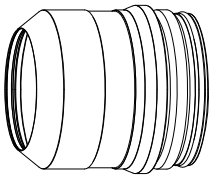
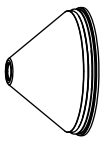
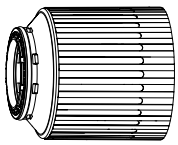
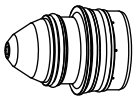
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

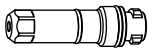
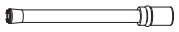
Acero inoxidable – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	2055	22	90	22	85	174	0,300	0,300	0,5	0,150	0,14
5/8 (0,625)	3	2055	22	90	22	75	176	0,300	0,300	1,0	0,150	0,14
3/4 (0,75)	1	2055	22	90	22	70	180	0,300	0,300	1,0	0,200	0,15
1 (1)	1	2055	22	90	22	50	183	0,300	0,300	1,2	0,200	0,17
1-1/4 (1,25)	2	2055	22	90	22	35	191	0,300	0,600	2,0	0,200	0,19
1-1/2 (1,5)	2	2055	22	90	22	25	201	0,300	0,700	3,5	0,250	0,21
1-3/4 (1,75)	4	2055	22	90	22	22	203	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,250	0,21
2 (2)	4	2055	22	90	22	15	211	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,250	0,23

Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)

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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	118 / 250
Flujo de perforación	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flujo de corte	23 / 50	47 / 101	134 / 288

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	2032	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,3
15	3	2065	54	18	24	18	54	1848	172	8,89	8,89	0,6	5,08	4,3
20	1	2056	54	24	21	15	54	1340	186	8,89	8,89	0,9	5,08	4,6
25	1	2056	54	24	21	15	54	1040	187	8,89	8,89	1,2	5,08	4,7
30	2	2056	54	24	21	15	54	924	188	8,89	15,24	2,5	5,08	5,0
38	2	2065	54	18	24	18	54	639	190	8,89	17,78	3,5	5,08	4,8
40	4	2065	54	18	24	18	54	597	185	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	5,08	4,7
50	4	2066	54	12	48	0	54	441	180	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,9	6,35	5,4
60	4	2066	54	12	48	0	54	289	184	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,9	6,35	4,6
70	5	2066	54	12	48	0	54	202	193	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	6,35	4,7

Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	2065	54	18	24	18	54	80	171	0,350	0,350	0,4	0,200	0,17
5/8 (0,625)	3	2065	54	18	24	18	54	70	173	0,350	0,350	0,7	0,200	0,17
3/4 (0,75)	1	2056	54	24	21	15	54	55	186	0,350	0,350	0,8	0,200	0,18
1 (1)	1	2056	54	24	21	15	54	40	187	0,350	0,350	1,2	0,200	0,19
1-1/4 (1,25)	2	2056	54	24	21	15	54	35	189	0,350	0,600	2,8	0,200	0,20
1-1/2 (1,5)	2	2065	54	18	24	18	54	25	190	0,350	0,700	3,5	0,200	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2066	54	12	48	0	54	20	172	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	0,200	0,17
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	17	181	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	0,250	0,22
2-1/4 (2,25)	4	2066	54	12	48	0	54	12	183	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,9	0,250	0,19
2-1/2 (2,5)	5	2066	54	12	48	0	54	10	185	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,250	0,17
2-3/4 (2,75)	5	2066	54	12	48	0	54	8	192	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,2	0,250	0,18
3 (3)	5	2066	54	12	48	0	54	6	200	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,250	0,20

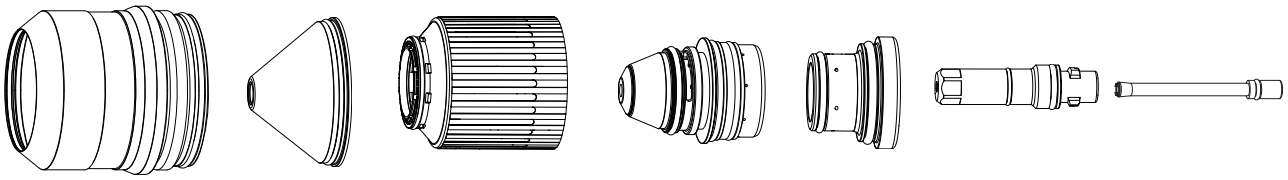
Acero inoxidable – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100	100 pulg./min	135 V	0,06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9006	22	55	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	92 V	0,11 pulg.

Acero inoxidable – 460 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	126 / 267
Flujo de perforación	186 / 395
Flujo de corte	179 / 379

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	2652	166	14,20	15,20	0,5	3,80	4,3
20	3	2081	54	70	55	2225	167	14,20	15,20	0,6	3,80	4,3
25	3	2081	54	70	55	1816	169	14,20	15,20	0,8	3,80	4,2
30	3	2081	54	70	55	1410	190	14,20	17,80	1,3	8,90	5,0
35	1	2081	54	70	55	1010	193	14,20	17,80	2,1	8,90	5,2
40	4	2081	54	70	55	716	200	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	11,40	5,6
45	4	2081	54	70	55	626	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,3	11,40	5,9
50	4	2081	54	70	55	527	209	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	11,40	6,1
55	4	2081	54	70	55	441	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,3	7,60	5,7
60	4	2081	54	70	55	361	207	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	7,60	6,1
65	4	2081	54	70	55	281	208	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	7,60	6,2

Acero inoxidable – 460 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

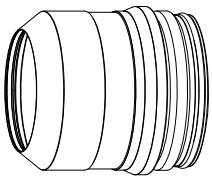
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2081	54	70	55	105	166	0,560	0,600	0,4	0,150	0,17
3/4 (0,75)	3	2081	54	70	55	90	167	0,560	0,600	0,5	0,150	0,17
1 (1)	3	2081	54	70	55	70	169	0,560	0,600	0,8	0,150	0,17
1-1/4 (1,25)	1	2081	54	70	55	50	191	0,560	0,700	1,4	0,350	0,20
1-1/2 (1,5)	1	2081	54	70	55	30	195	0,560	0,700	2,6	0,350	0,21
1-3/4 (1,75)	4	2081	54	70	55	25	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	0,450	0,23
2 (2)	4	2081	54	70	55	20	209	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	0,450	0,24
2-1/4 (2,25)	4	2081	54	70	55	16	205	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,3	0,300	0,23
2-1/2 (2,5)	4	2081	54	70	55	12	208	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	0,300	0,25

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Metric	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,4 mm
English	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 pulg.	100 pulg./min	94 V	0,06 pulg.

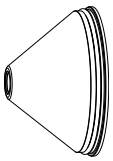
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Metric	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
English	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,100 pulg.	100 pulg./min	55 V	0,10 pulg.

Acero inoxidable – 460 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



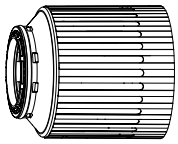
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



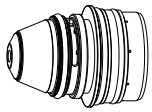
Escudo frontal

520033



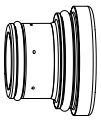
Capuchón de retención boquilla

420365



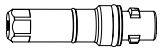
Boquilla

420996



Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420997



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	45 / 95	0,38 / 6*
Flujo de perforación	72 / 152	0,40 / 6,25*
Flujo de corte	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Gallons per hour (gph)..

Metric

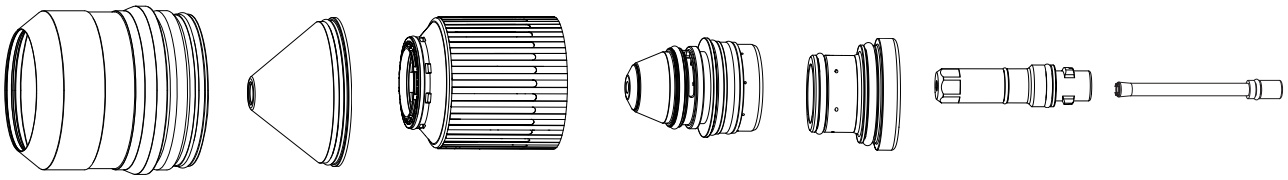
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	2896	175	11,70	15,20	0,5	5,10	4,7
20	3	2082	22	85	20	2187	177	11,70	15,20	0,6	5,10	5,0
25	1	2082	22	85	20	1689	179	11,70	17,80	0,7	5,10	5,2
30	1	2082	22	85	20	1430	181	11,70	17,80	1,3	5,10	5,4
35	1	2082	22	85	20	1268	183	11,70	17,80	1,7	5,10	5,6
40	2	2082	22	85	20	1092	185	11,70	17,80	1,8	5,10	5,9
45	2	2082	22	85	20	922	192	11,70	17,80	1,9	6,40	6,4
50	4	2082	22	85	20	781	195	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	6,40	6,7
55	4	2082	22	85	20	661	199	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,2	6,40	7,1
60	4	2082	22	85	20	564	201	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,4	6,40	7,5
65	4	2082	22	85	20	496	202	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,6	6,40	7,9
70	5	2082	22	85	20	455	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,9	6,40	8,3
75	5	2082	22	85	20	395	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	3,0	6,40	8,8

Acero inoxidable – 460 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2082	22	85	20	115	175	0,460	0,600	0,5	0,200	0,18
3/4 (0,75)	3	2082	22	85	20	90	176	0,460	0,600	0,5	0,200	0,19
1 (1)	1	2082	22	85	20	65	179	0,460	0,700	0,7	0,200	0,21
1-1/4 (1,25)	1	2082	22	85	20	53	182	0,460	0,700	1,4	0,200	0,22
1-1/2 (1,5)	1	2082	22	85	20	46	184	0,460	0,700	1,7	0,200	0,23
1-3/4 (1,75)	2	2082	22	85	20	37	192	0,460	0,700	1,9	0,250	0,25
2 (2)	4	2082	22	85	20	30	196	Edge start	Edge start	2,0	0,250	0,27
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	24	200	Edge start	Edge start	2,3	0,250	0,29
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	20	202	Edge start	Edge start	2,5	0,250	0,31
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	18	204	Edge start	Edge start	2,8	0,250	0,33
3 (3)	5	2082	22	85	20	15	206	Edge start	Edge start	3,0	0,250	0,35

Acero inoxidable – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	151 / 320
Flujo de perforación	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Flujo de corte	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2073	54	27	26	22	55	2322	181	14,2	17,8	0,4	5,1	5,1
20	3	2073	54	27	26	22	55	1857	183	14,2	17,8	0,8	5,1	5,1
25	3	2071	54	28	28	19	55	1381	201	14,2	17,8	1,0	8,9	6,0
30	1	2071	54	28	28	19	55	1162	205	14,2	17,8	1,2	8,9	6,0
35	1	2071	54	28	28	19	55	1040	207	14,2	17,8	1,5	8,9	6,0
38	1	2071	54	28	28	19	55	968	208	14,2	17,8	1,6	8,9	6,0
40†	2	2072	54	31	31	13	55	920	205	14,2	21,6	1,7	10,2	6,0
45†	2	2072	54	31	31	13	55	800	210	14,2	21,6	1,8	10,2	6,1
50†	2	2072	54	31	31	13	55	680	218	14,2	21,6	2,1	11,4	6,4
55†	4	2074	60	26	49	0	55	627	210	14,2	31,8	2,7	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	587	212	14,2	31,8	3,4	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	521	214	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	10,2	5,8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	454	208	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	334	215	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	244	219	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	148	227	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	3,2	7,60	4,9

Acero inoxidable – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
95††	5	2076	54	25	35	10	55	128	212	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	3,5	7,6	5,1
130††	5	2076	54	25	35	10	55	76	238	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	5,0	7,6	5,6

† Perforación asistida por argón o arranque desde el borde.

†† Corte asistido por argón.

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2073	54	27	26	22	55	92	181	0,560	0,700	0,4	0,200	0,20
3/4 (0,75)	3	2073	54	27	26	22	55	77	183	0,560	0,700	0,7	0,200	0,20
1 (1)	3	2071	54	28	28	19	55	53	203	0,560	0,700	1,0	0,350	0,23
1-1/4 (1,25)	1	2071	54	28	28	19	55	43	206	0,560	0,700	1,3	0,350	0,23
1-1/2 (1,5)	1	2071	54	28	28	19	55	38	208	0,560	0,700	1,6	0,350	0,23
1-3/4 (1,75)†	2	2072	54	31	31	13	55	32	209	0,560	0,850	1,8	0,400	0,23
2 (2)†	2	2072	54	31	31	13	55	26	219	0,560	0,850	2,1	0,450	0,25
2-1/4 (2,25)†	4	2074	60	26	49	0	55	24	211	0,560	1,250	3,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	21	214	0,560	1,250	4,5	0,500	0,27
2-3/4 2,750	4	2077	54	26	49	0	55	18	208	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,400	0,23
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	12	216	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,400	0,30

Acero inoxidable – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3-1/2 (3.5)	5	2075	55	25	45	0	55	6	227	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	3.0	0.300	0.190
3-3/4 (3.75)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	211	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	3.5	0.300	0.200
4 (4)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	216	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	4.0	0.300	0.200
4-1/2 (4.5)††	5	2076	54	25	35	10	55	4	226	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	4.5	0.300	0.210
5 (5)††	5	2076	54	25	35	10	55	3	236	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	5.0	0.300	0.220

† Perforación asistida por argón o arranque desde el borde.

†† Corte asistido por argón.

Marcado

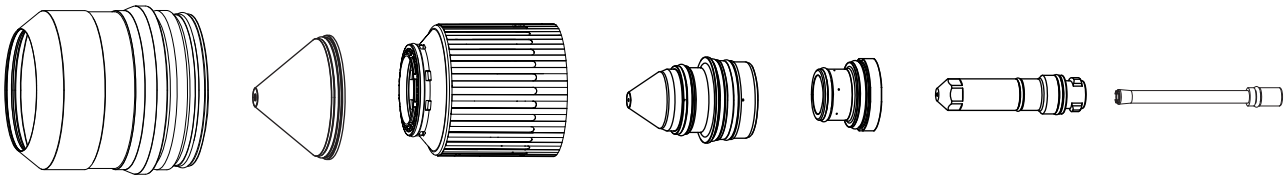
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2.54 mm	2540 mm/min	94 V	1.45 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8011	25	25	40	0.1 pulg.	100 pulg./min	94 V	0.057 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9020	30	55	40	2.54 mm	2540 mm/min	55 V	2.6 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9020	30	55	40	0.1 pulg.	100 pulg./min	55 V	0.10 pulg.

ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO.

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

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



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	17 / 35	32 / 67
Flujo de perforación	–	54 / 115
Flujo de corte	–	66 / 141

Sistema métrico

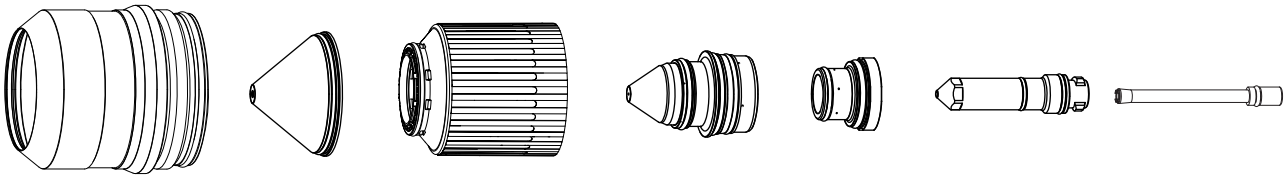
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
1,5	3	2019	30	90	85	4799	137	5,00	5,00	0,2	3,00	1,5
2	3	2019	30	90	85	3964	135	5,00	5,00	0,2	3,00	1,4
2,5	1	2018	30	90	68	3230	133	5,00	5,00	0,3	3,00	1,3
3	1	2018	30	90	68	2596	132	5,00	5,00	0,3	2,70	1,3
4	2	2017	30	90	64	1632	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
5	2	2016	30	90	55	1070	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,3
6	2	2016	30	90	55	911	135	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

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

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
20 GA (0,036)	3	2019	30	90	85	240	137	0,200	0,200	0,2	0,120	0,06
16 GA (0,051)	3	2019	30	90	85	210	137	0,200	0,200	0,2	0,120	0,06
14 GA (0,064)	3	2019	30	90	85	180	137	0,200	0,200	0,2	0,120	0,07
12 GA (0,081)	3	2019	30	90	85	160	135	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
10 GA (0,102)	1	2018	30	90	68	120	132	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
1/8 (0,125)	1	2017	30	90	64	85	132	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
3/16 (0,1875)	2	2016	30	90	55	60	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
1/4 (0,25)	2	2016	30	90	55	32	137	0,200	0,200	0,6	0,100	0,06

Aluminio – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	49 / 103
Flujo de perforación	57 / 120
Flujo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
1,5	3	2015	30	75	85	4781	131	5,00	5,00	0,2	3,00	1,3
2	3	2015	30	75	85	3494	132	5,00	5,00	0,2	3,00	1,3
2,5	1	2014	30	90	68	2740	132	5,00	5,00	0,3	3,00	1,3
3	1	2014	30	90	68	2246	131	5,00	5,00	0,3	2,70	1,3
4	2	2013	30	90	64	1641	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
5	2	2012	30	90	55	1287	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,2
6	2	2012	30	90	55	1055	137	5,00	5,00	0,6	2,50	1,3

Aluminio – 40 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

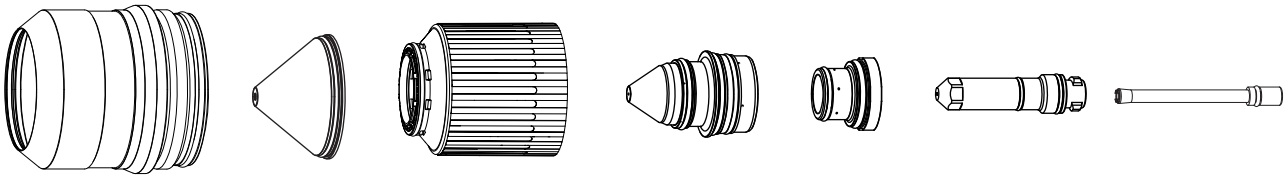
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
16 GA (0,051)	3	2015	30	75	85	210	130	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
14 GA (0,064)	3	2015	30	75	85	180	131	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
12 GA (0,081)	3	2015	30	75	85	144	132	0,200	0,200	0,2	0,120	0,05
10 GA (0,102)	1	2014	30	90	68	120	132	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
1/8 (0,125)	1	2013	30	90	64	85	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
3/16 (0,1875)	2	2012	30	90	55	60	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,05
1/4 (0,25)	2	2012	30	90	55	32	139	0,200	0,200	0,6	0,100	0,05

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,08 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9011	12	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	76 V	0,8 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9011	12	90	10	0,100 pulg.	100 pulg./min	76 V	0,03 pulg.

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



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	24 / 51	24 / 50
Flujo de perforación	–	91 / 193
Flujo de corte	–	56 / 120

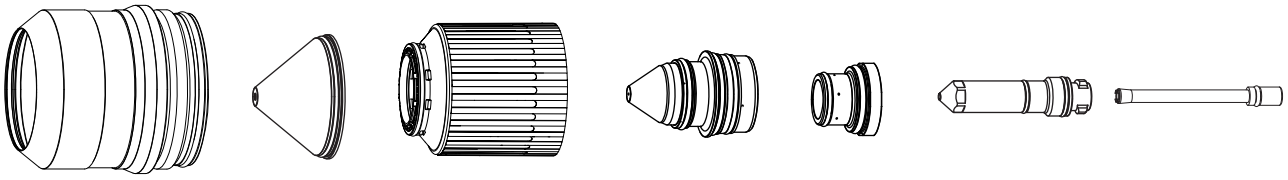
Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2027	30	80	45	2688	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
4	1	2027	30	80	45	2229	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	1	2027	30	80	45	1928	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
6	2	2027	30	80	45	1713	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,102)	3	2027	30	80	45	120	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,07
1/8 (0,125)	1	2027	30	80	45	95	130	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2027	30	80	45	80	129	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2027	30	80	45	65	132	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06

Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	48 / 102
Flujo de perforación	63 / 134
Flujo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2026	30	82	65	2776	129	5,00	5,00	0,3	3,20	1,6
4	1	2026	30	82	65	2245	130	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
5	1	2025	30	82	55	1886	131	5,00	5,00	0,3	2,50	1,5
6	2	2024	30	82	45	1697	132	5,00	5,00	0,6	2,50	1,4

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,102)	3	2026	30	82	65	120	131	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
1/8 (0,125)	1	2026	30	82	65	100	128	0,200	0,200	0,3	0,120	0,06
3/16 (0,1875)	1	2025	30	82	55	80	131	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2024	30	82	45	60	132	0,200	0,200	0,6	0,100	0,05

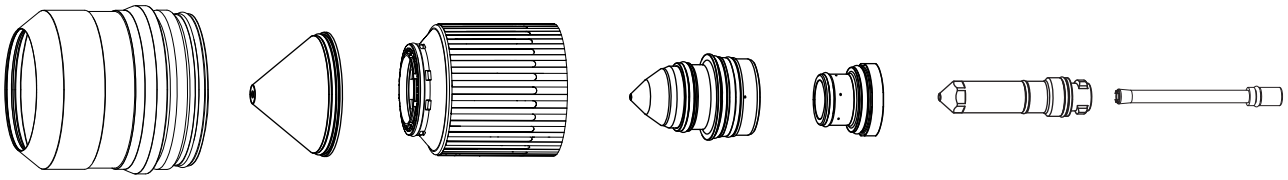
Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9012	14	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9012	14	90	20	0,100 pulg.	100 pulg./min	77 V	0,05 pulg.

Aluminio – 60 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	27 / 57	0,2 / 3*
Flujo de perforación	34 / 72	0,2 / 3*
Flujo de corte	20 / 42	0,4 / 7*

*Gallons per hour (gph).

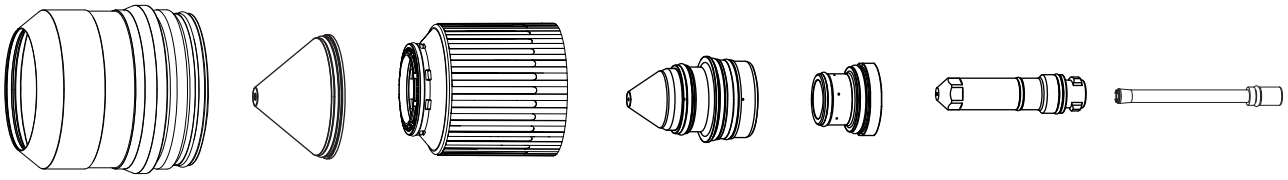
Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	1	2028	10	80	30	2754	122	5,00	5,00	0,3	2,50	1,4
4	1	2028	10	80	30	2402	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,4
5	1	2028	10	80	30	2050	126	5,00	5,00	0,3	2,00	1,4
6	2	2028	10	80	30	1698	128	5,00	5,00	0,6	2,50	1,5

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,102)	3	2028	10	80	30	120	126	0,200	0,200	0,3	0,120	0,05
1/8 (0,125)	1	2028	10	80	30	100	122	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
3/16 (0,1875)	1	2028	10	80	30	80	122	0,200	0,200	0,3	0,100	0,06
1/4 (0,25)	2	2028	10	80	30	65	124	0,200	0,200	0,6	0,100	0,05
3/8 (0,375)	2	2028	10	80	30	18	138	0,200	0,200	0,8	0,120	0,06

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



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	51 / 107	–
Flujo de perforación	23 / 48	43 / 91
Flujo de corte	–	69 / 147

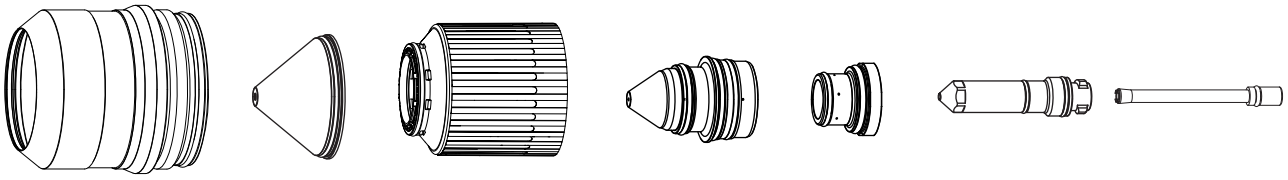
Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2008	30	80	55	3874	128	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
4	3	2008	30	80	55	3143	129	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	3	2009	30	80	40	2520	129	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2009	30	80	40	2005	127	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
8	1	2009	30	80	40	1297	128	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
10	1	2009	30	80	40	1019	131	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/16 (0,1875)	3	2008	30	80	55	100	130	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2009	30	80	40	70	126	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2009	30	80	40	55	128	0,200	0,200	0,6	0,080	0,06
3/8 (0,375)	1	2009	30	80	40	40	130	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 143
Flujo de corte	68 / 144

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2006	30	80	45	3820	120	5,00	5,00	0,3	2,50	1,7
4	3	2006	30	80	45	3220	119	5,00	5,00	0,3	2,50	1,6
5	3	2007	30	80	40	2692	118	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
6	1	2007	30	80	40	2237	120	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2007	30	80	40	1543	122	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
10	1	2007	30	80	40	1138	125	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

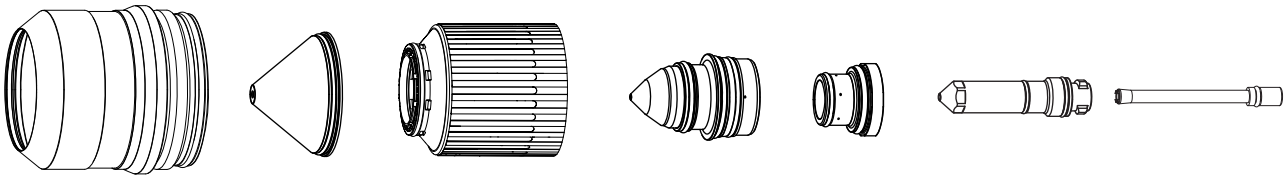
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/8 (0,125)	3	2006	30	80	45	140	120	0,200	0,200	0,3	0,100	0,07
3/16 (0,1875)	3	2006	30	80	45	110	118	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2007	30	80	40	84	120	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2007	30	80	40	64	122	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2007	30	80	40	48	124	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pulg.	250 pulg./min	120 V	0,06 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9013	16	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	78 V	1,5 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9013	16	90	20	0,100 pulg.	100 pulg./min	78 V	0,06 pulg.

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Gallons per hour (gph).

Sistema métrico

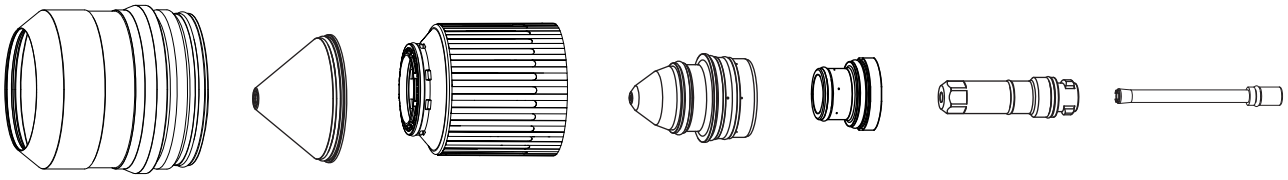
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2010	10	80	30	3820	121	5,00	5,00	0,3	2,00	1,7
4	3	2010	10	80	30	3216	122	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
5	3	2010	10	80	30	2677	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
6	1	2010	10	80	30	2203	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
7	1	2010	10	80	30	1794	128	5,00	5,00	0,5	2,00	1,6
8	1	2010	10	80	30	1450	129	5,00	5,00	0,6	2,00	1,7
10	1	2010	10	80	30	956	133	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8

Aluminio – 80 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/8 (0,125)	3	2010	10	80	30	140	120	0,200	0,200	0,3	0,080	0,07
3/16 (0,1875)	3	2010	10	80	30	110	122	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2010	10	80	30	80	126	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2010	10	80	30	60	129	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2010	10	80	30	40	132	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
7/16 (0,438)	2	2010	10	80	30	31	134	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07
1/2 (0,5)	2	2011	10	86	30	28	135	0,200	0,200	0,8	0,080	0,06

Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	135 / 287

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2051	52	90	52	2413	171	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
7	3	2051	52	90	52	2358	172	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8	3	2051	52	90	52	2078	173	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
10	1	2051	52	90	52	1594	175	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
12	1	2051	52	90	52	1354	176	6,10	6,10	0,6	2,54	2,5
15	2	2051	52	90	52	1178	178	6,10	6,10	0,7	3,05	2,4
20	2	2051	52	90	52	635	181	6,10	6,10	1,3	3,05	2,7

Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

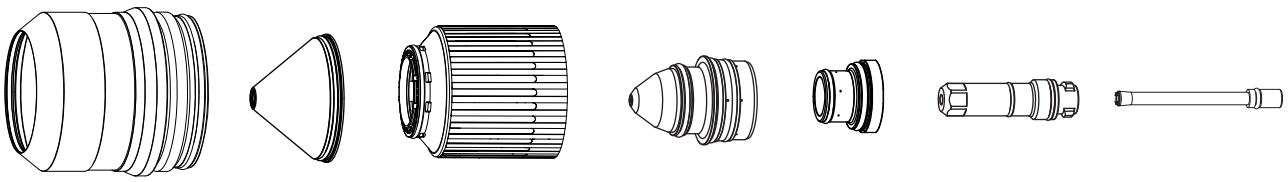
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2051	52	90	52	100	172	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
5/16 (0,313)	3	2051	52	90	52	82	173	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2051	52	90	52	65	174	0,240	0,240	0,5	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2051	52	90	52	50	177	0,240	0,240	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2051	52	90	52	45	178	0,240	0,240	0,7	0,120	0,09
3/4 (0,75)	2	2051	52	90	52	30	180	0,240	0,240	1,2	0,120	0,10

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0,05 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	88 V	0,08 pulg.

Aluminio – 130 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	38	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	97	0,5 / 8*
Flujo de corte	34 / 73	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

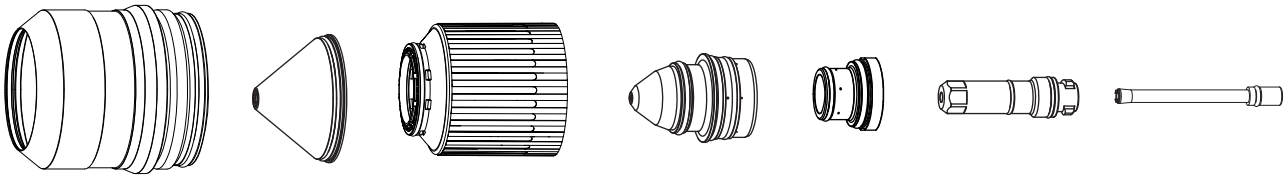
Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2052	25	90	25	2413	171	6,10	6,10	0,4	2,54	2,5
8	3	2052	25	90	25	2083	173	6,10	6,10	0,5	2,54	2,5
10	1	2052	25	90	25	1702	175	6,10	6,10	0,6	2,54	2,5
12	1	2052	25	90	25	1382	178	6,10	6,10	0,8	2,54	2,5
15	2	2052	25	90	25	1178	181	6,10	6,10	0,9	3,05	2,8
20	2	2052	25	90	25	762	185	6,10	6,10	1,3	3,05	3,2

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2052	25	90	25	95	172	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
5/16 (0,313)	3	2052	25	90	25	82	173	0,240	0,240	0,5	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2052	25	90	25	70	175	0,240	0,240	0,6	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2052	25	90	25	50	179	0,240	0,240	0,8	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2052	25	90	25	45	181	0,240	0,240	1,0	0,120	0,11
3/4 (0,75)	2	2052	25	90	25	35	184	0,240	0,240	1,2	0,120	0,12

Aluminio – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	103 / 220
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	139 / 299

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2060	52	4	12	24	52	2413	174	5,08	5,08	0,3	2,54	2,4
7	3	2060	52	4	12	24	52	2205	177	52	5,08	0,3	2,54	2,4
8	3	2060	52	4	12	24	52	1885	180	52	5,08	0,4	2,54	2,5
10	1	2053	53	6	10	24	53	1340	186	52	5,08	0,5	2,54	2,6
12	1	2053	53	6	10	24	53	1100	188	52	5,08	0,6	2,54	2,5
15	2	2061	50	8	12	20	52	1016	190	6,10	6,10	0,7	3,05	2,6
20	2	2061	50	8	12	20	52	813	194	6,10	6,10	1,5	3,05	2,9

Aluminio – 130 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

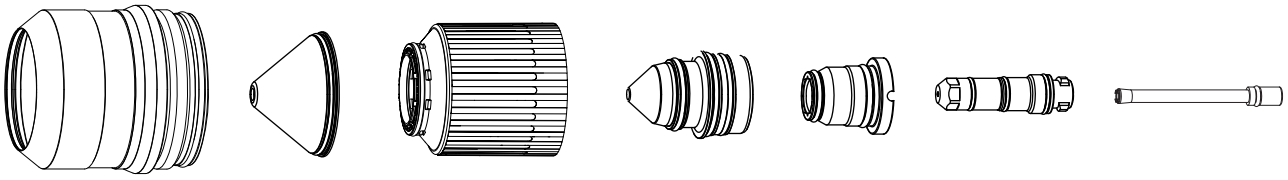
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2060	52	4	12	24	52	95	175	0,200	0,200	0,3	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2060	52	4	12	24	52	75	180	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2053	53	6	10	24	53	55	185	0,200	0,200	0,5	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2053	53	6	10	24	53	40	189	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2061	50	8	12	20	52	40	190	0,240	0,240	0,8	0,120	0,10
3/4 (0,75)	2	2061	50	8	12	20	52	35	193	0,240	0,240	1,5	0,120	0,11

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	145 V	0,05 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9014	24	65	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	88 V	0,08 pulg.

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



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	Aire
Preflujo	25 / 52	78 / 166
Flujo de perforación	–	99 / 210
Flujo de corte	–	99 / 210

Sistema métrico

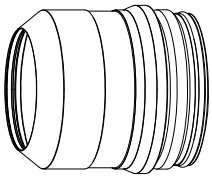
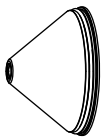
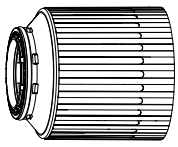
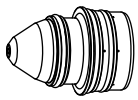
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

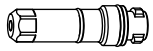
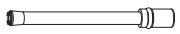
Aluminio – 170 A – Plasma aire / protección aire – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2101	40	78	77	190	136	0,220	0,220	0,3	0,110	0,12
5/16 (0,313)	3	2101	40	78	77	165	136	0,220	0,220	0,4	0,110	0,11
3/8 (0,375)	3	2101	40	78	77	140	136	0,220	0,220	0,4	0,110	0,11
1/2 (0,5)	1	2101	40	78	77	95	139	0,220	0,220	0,6	0,110	0,10
5/8 (0,625)	1	2101	40	78	77	60	147	0,300	0,300	0,8	0,150	0,10
3/4 (0,75)	2	2101	40	78	77	45	150	0,300	0,300	1,0	0,150	0,11
1 (1)	2	2101	40	78	77	30	155	0,300	0,300	1,2	0,150	0,12
1-1/4 (1,25)	4	2101	40	78	77	15	165	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	0,180	0,12
1-1/2 (1,5)	4	2101	40	78	77	10	172	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	0,180	0,13

Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	151 / 322

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	2057	54	90	54	5969	154	6,10	6,10	0,3	2,54	2,4
7	3	2057	54	90	54	5735	156	6,10	6,10	0,3	2,54	2,4
8	1	2057	54	90	54	5375	157	6,10	6,10	0,4	2,54	2,3
10	1	2057	54	90	54	4560	159	6,10	6,10	0,4	2,54	2,2
15	2	2057	54	90	54	2220	166	6,10	6,10	0,9	3,00	2,3
20	2	2057	54	90	54	1156	178	6,10	6,10	1,6	3,81	2,6
25	4	2057	54	90	54	556	187	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	3,81	2,8

Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

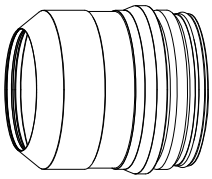
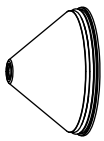
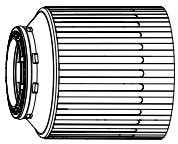
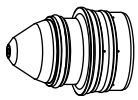
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2057	54	90	54	235	154	0,240	0,240	0,3	0,100	0,09
3/8 (0,375)	3	2057	54	90	54	190	158	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
1/2 (0,5)	1	2057	54	90	54	120	163	0,240	0,240	0,7	0,100	0,09
5/8 (0,625)	1	2057	54	90	54	75	167	0,240	0,240	1,0	0,120	0,09
3/4 (0,75)	2	2057	54	90	54	50	176	0,240	0,240	1,5	0,150	0,10
1 (1)	2	2057	54	90	54	20	188	0,240	0,240	2,0	0,150	0,11

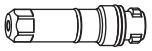
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0,07 pulg.

Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)




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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	33 / 71	0,4 / 7*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

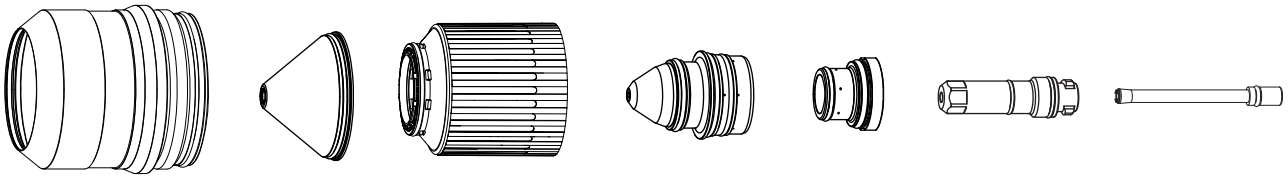
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

Aluminio – 170 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	2058	30	90	30	80	168	0,300	0,300	0,4	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2058	30	90	30	70	171	0,300	0,300	0,6	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2058	30	90	30	55	175	0,300	0,300	1,0	0,100	0,11
3/4 (0,75)	2	2058	30	90	30	40	179	0,300	0,300	2,0	0,100	0,12
1 (1)	2	2058	30	90	30	30	185	0,300	0,300	4,0	0,100	0,13
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	190	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,3	0,100	0,14
1-1/2 (1,5)	5	2058	30	90	30	17	195	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,100	0,14

Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	101 / 215
Flujo de perforación	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Flujo de corte	8 / 17	12 / 25	160 / 340

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2059	54	6	8	26	54	3334	172	5,08	5,08	0,4	2,54	2,5
12	1	2059	54	6	8	26	54	2934	179	5,08	5,08	0,6	2,54	2,5
15	1	2059	54	6	8	26	54	2150	179	5,08	5,08	0,7	2,54	2,5
20	2	2062	54	6	10	24	54	1213	192	7,62	7,62	1,1	2,54	2,9
25	2	2063	54	8	6	26	54	913	196	7,62	15,24	1,9	3,05	3,2
30	2	2064	54	8	12	20	54	650	198	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,57	3,2
32	2	2064	54	8	12	20	54	552	199	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,57	3,3
38	4	2064	54	8	12	20	54	384	202	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	4,57	3,3

Aluminio – 170 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

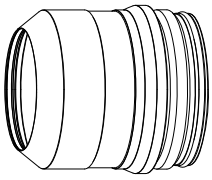
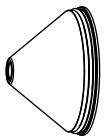
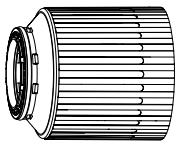
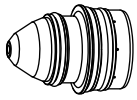
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	2059	54	6	8	26	54	135	171	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2059	54	6	8	26	54	110	181	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	1	2059	54	6	8	26	54	75	178	0,200	0,200	0,8	0,100	0,10
3/4 (0,75)	2	2062	54	6	10	24	54	50	191	0,300	0,300	1,0	0,100	0,11
1 (1)	2	2063	54	8	6	26	54	35	196	0,300	0,600	2,0	0,120	0,13
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	20	54	22	199	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,180	0,13
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	15	202	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,180	0,13

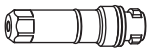
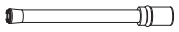
Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pulg.	250 pulg./min	121 V	0,07 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9015	24	55	15	0,100 pulg.	150 pulg./min	97 V	0,07 pulg.

Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	178 / 370

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
10	3	2054	54	90	54	5182	168	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4
12	3	2054	54	90	54	4542	170	7,62	7,62	0,4	3,81	3,4
15	3	2054	54	90	54	3582	172	7,62	7,62	0,5	3,81	3,4
20	1	2054	54	90	54	2064	181	7,62	7,62	0,9	5,08	3,7
25	1	2054	54	90	54	1564	185	7,62	12,70	1,5	5,08	3,8
30	4	2054	54	90	54	1248	191	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	6,35	4,2
38	4	2100	54	90	58	643	201	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,6	6,35	4,8
40	4	2100	54	90	58	559	205	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,6	6,35	4,8
44	4	2100	54	90	58	399	212	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	6,35	4,8
50	5	2100	54	90	58	270	218	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	6,35	4,9

Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

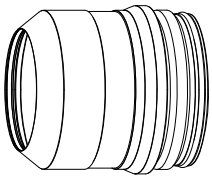
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	2054	54	90	54	210	168	0,300	0,300	0,4	0,150	0,13
1/2 (0,5)	3	2054	54	90	54	170	171	0,300	0,300	0,4	0,150	0,13
5/8 (0,625)	3	2054	54	90	54	130	172	0,300	0,300	0,5	0,150	0,13
3/4 (0,75)	1	2054	54	90	54	85	180	0,300	0,300	0,8	0,200	0,14
1 (1)	1	2054	54	90	54	60	185	0,300	0,500	1,5	0,200	0,15
1-1/4 (1,25)	4	2054	54	90	54	45	193	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,250	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	25	201	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,250	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	15	213	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,8	0,250	0,19
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	219	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,250	0,19

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	135 V	0,03 pulg.

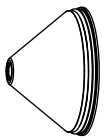
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9016	28	45	15	2,50 mm	2540 mm/min	70 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9016	28	45	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	70 V	0,06 pulg.

Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



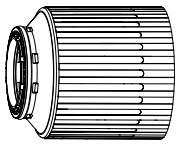
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



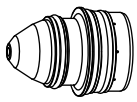
Escudo frontal

420475



Capuchón de retención boquilla

420365



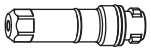
Boquilla

420359



Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420356



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	59 / 126	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

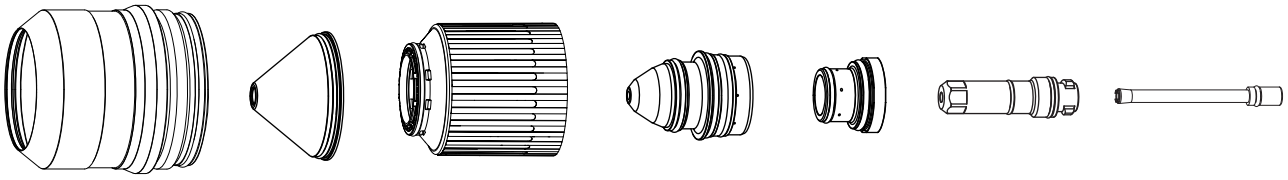
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

Aluminio – 300 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	2055	22	90	22	90	179	0,300	0,300	0,5	0,150	0,15
5/8 (0,625)	3	2055	22	90	22	75	180	0,300	0,300	0,8	0,150	0,15
3/4 (0,75)	1	2055	22	90	22	70	183	0,300	0,300	1,0	0,200	0,16
1 (1)	1	2055	22	90	22	50	188	0,300	0,600	2,0	0,200	0,16
1-1/2 (1,5)	4	2055	22	90	22	30	200	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,4	0,250	0,19
2 (2)	4	2055	22	90	22	20	200	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,250	0,21

Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	118 / 250
Flujo de perforación	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Flujo de corte	23 / 50	47 / 101	152 / 326

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2065	54	18	24	18	54	3810	171	8,89	8,89	0,4	5,08	4,0
15	3	2065	54	18	24	18	54	3442	175	8,89	8,89	0,5	5,08	4,1
20	1	2056	54	24	21	15	54	2356	182	8,89	8,89	0,9	5,08	4,2
25	1	2056	54	24	21	15	54	2056	188	8,89	8,89	1,2	5,08	4,2
30	2	2056	54	24	21	15	54	1480	192	8,89	12,70	1,9	5,08	4,6
32	2	2056	54	24	21	15	54	1245	194	8,89	12,70	2,3	5,08	4,7
38	2	2065	54	18	24	18	54	645	202	8,89	15,24	4,0	6,35	5,4
40	4	2065	54	18	24	18	54	582	197	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	6,35	5,5
44	4	2066	54	12	48	0	54	470	185	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	6,35	5,8
50	4	2066	54	12	48	0	54	391	187	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	6,35	6,0

Aluminio – 300 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

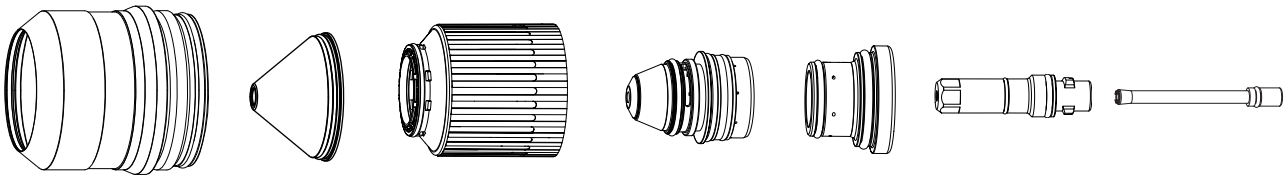
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	2065	54	18	24	18	54	150	171	0,350	0,350	0,4	0,200	0,16
5/8 (0,625)	3	2065	54	18	24	18	54	130	176	0,350	0,350	0,6	0,200	0,16
3/4 (0,75)	1	2056	54	24	21	15	54	95	181	0,350	0,350	0,8	0,200	0,17
1 (1)	1	2056	54	24	21	15	54	80	188	0,350	0,350	1,2	0,200	0,17
1-1/4 (1,25)	2	2056	54	24	21	15	54	50	194	0,350	0,500	2,2	0,200	0,18
1-1/2 (1,5)	2	2065	54	18	24	18	54	25	202	0,350	0,600	4,0	0,250	0,21
1-3/4 (1,75)	4	2066	54	12	48	0	54	18	184	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,250	0,23
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	15	187	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	0,5	0,250	0,24

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	135 V	0,03 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9017	28	35	15	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9017	28	35	15	0,100 pulg.	100 pulg./min	77 V	0,06 pulg.

Aluminio – 460 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	126 / 267
Flujo de perforación	186 / 395
Flujo de corte	179 / 379

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	3907	171	11,70	15,20	0,5	3,80	4,7
20	3	2081	54	70	55	3046	172	11,70	15,20	0,6	3,80	4,8
25	3	2081	54	70	55	2344	175	11,70	15,20	0,8	3,80	4,7
30	1	2081	54	70	55	1847	187	11,70	15,20	1,1	6,40	5,0
35	1	2081	54	70	55	1519	191	11,70	15,20	1,5	6,40	5,1
40	4	2081	54	70	55	1189	195	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	6,40	5,2
45	4	2081	54	70	55	943	200	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	6,40	5,4
50	4	2081	54	70	55	743	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	6,40	5,7
55	5	2081	54	70	55	585	209	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	6,40	5,9
60	5	2081	54	70	55	465	214	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	6,40	6,2
65	5	2081	54	70	55	320	217	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	6,40	6,4

Aluminio – 460 A – Plasma N_2 / protección N_2 – sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

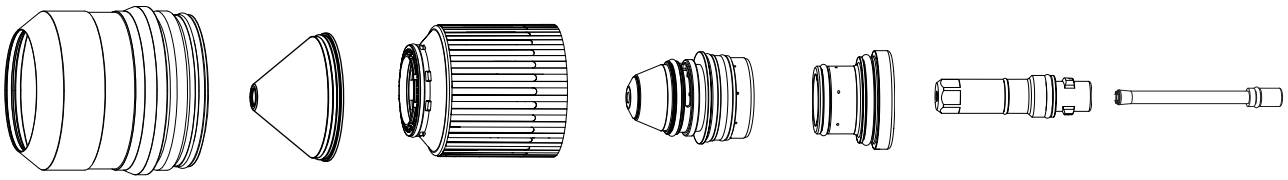
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2081	54	70	55	155	171	0,460	0,600	0,4	0,150	0,19
3/4 (0,75)	3	2081	54	70	55	125	172	0,460	0,600	0,5	0,150	0,19
1 (1)	3	2081	54	70	55	90	175	0,460	0,600	0,8	0,150	0,19
1-1/4 (1,25)	1	2081	54	70	55	65	188	0,460	0,600	1,2	0,250	0,20
1-1/2 (1,5)	1	2081	54	70	55	51	193	0,460	0,600	1,6	0,250	0,20
1-3/4 (1,75)	4	2081	54	70	55	38	199	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	0,250	0,21
2 (2)	4	2081	54	70	55	28	205	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	0,250	0,23
2-1/4 (2,25)	5	2081	54	70	55	21	211	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,250	0,24
2-1/2 (2,5)	5	2081	54	70	55	15	217	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,3	0,250	0,25

Marcado

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	0,9 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 pulg.	100 pulg./min	94 V	0,03 pulg.

	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9021	42	35	25	2,54 mm	2540 mm/min	57 V	1,4 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9021	42	35	25	0,100 pulg.	100 pulg./min	57 V	0,05 pulg.

Aluminio – 460 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	45 / 95	0,38 / 6*
Flujo de perforación	72 / 152	0,40 / 6,25*
Flujo de corte	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Gallons per hour (gph)..

Sistema métrico

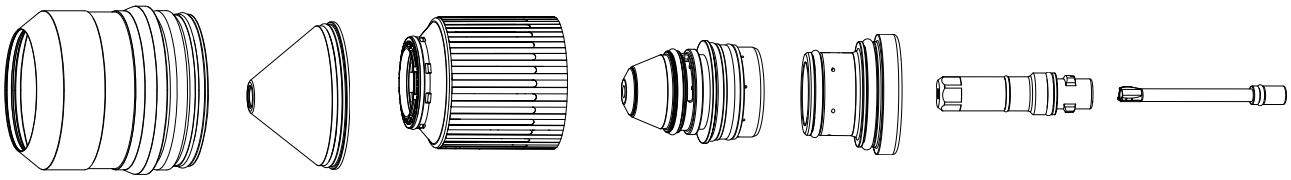
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	3536	178	11,70	15,20	0,4	6,40	5,2
20	3	2082	22	85	20	2972	180	11,70	15,20	0,6	6,40	5,3
25	1	2082	22	85	20	2572	187	11,70	15,20	0,7	7,60	5,6
30	1	2082	22	85	20	2087	190	11,70	15,20	0,8	7,60	5,8
35	1	2082	22	85	20	1749	193	11,70	17,80	1,0	7,60	5,9
40	2	2082	22	85	20	1539	195	11,70	17,80	1,2	7,60	6,2
45	2	2082	22	85	20	1375	196	11,70	17,80	1,4	7,60	6,7
50	4	2082	22	85	20	1175	198	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,4	7,60	7,1
55	4	2082	22	85	20	983	201	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,6	7,60	7,6
60	4	2082	22	85	20	869	203	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,7	7,60	8,0
65	5	2082	22	85	20	789	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,9	7,60	8,5
70	5	2082	22	85	20	709	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	7,60	8,8
75	5	2082	22	85	20	649	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	6,40	8,8

Aluminio – 460 A – Plasma N_2 / protección H_2O – sobre el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2082	22	85	20	140	178	0,460	0,600	0,4	0,250	0,20
3/4 (0,75)	3	2082	22	85	20	120	178	0,460	0,600	0,5	0,250	0,21
1 (1)	1	2082	22	85	20	100	187	0,460	0,600	0,7	0,300	0,22
1-1/4 (1,25)	1	2082	22	85	20	75	191	0,460	0,700	0,8	0,300	0,23
1-1/2 (1,5)	1	2082	22	85	20	63	194	0,460	0,700	1,0	0,300	0,24
1-3/4 (1,75)	2	2082	22	85	20	55	196	0,460	0,700	1,3	0,300	0,26
2 (2)	4	2082	22	85	20	45	199	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,4	0,300	0,28
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	36	202	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,6	0,300	0,31
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	32	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,8	0,300	0,33
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	28	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,9	0,300	0,35
3 (3)	5	2082	22	85	20	25	203	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,0	0,250	0,35

Aluminio – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	–	–	151 / 320
Flujo de perforación	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Flujo de corte	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
mm				H_2	Ar	N_2		mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2073	54	27	26	22	55	5046	178	14,2	17,8	0,3	5,1	5,1
20	3	2073	54	27	26	22	55	3958	183	14,2	17,8	0,6	5,1	5,1
25	3	2071	54	28	28	19	55	2909	197	14,2	17,8	1,0	8,9	6,0
30	1	2071	54	28	28	19	55	2642	199	14,2	17,8	1,1	8,9	6,0
35	1	2071	54	28	28	19	55	2422	200	14,2	17,8	1,3	8,9	6,0
38	1	2071	54	28	28	19	55	2290	201	14,2	17,8	1,3	8,9	6,0
40†	2	2072	54	31	31	13	55	2210	199	14,2	21,6	1,4	10,2	6,0
50†	2	2072	54	31	31	13	55	1810	211	14,2	21,6	1,7	11,4	6,4
55†	4	2074	60	26	49	0	55	1610	204	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	1410	206	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	1210	209	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1.0	10.20	5.8
70	4	2077	54	26	49	0	55	1010	202	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1.0	10.20	5.8
75	5	2075	55	25	45	0	55	810	209	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1.0	10.20	7.7
80	5	2075	55	25	45	0	55	625	213	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1.1	7.60	4.6
90	5	2075	55	25	45	0	55	300	221	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2.7	7.60	4.9

† Argon-assisted piercing or edge start.

Aluminio – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR Process ID	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte				Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma			Gas protección							
pulg.				H_2	Ar	N_2		pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2073	54	27	26	22	55	200	178	0,560	0,700	0,3	0,200	0,202
3/4 (0,75)	3	2073	54	27	26	22	55	166	182	0,560	0,700	0,5	0,200	0,202
7/8 (0,875)	3	2073	54	27	26	22	55	132	186	0,560	0,700	0,7	0,200	0,202
1 (1)	3	2071	54	28	28	19	55	112	197	0,560	0,700	1,0	0,350	0,234
1-1/4 (1,25)	1	2071	54	28	28	19	55	101	199	0,560	0,700	1,1	0,350	0,238
1-1/2 (1,5)	1	2071	54	28	28	19	55	90	201	0,560	0,700	1,3	0,350	0,236
1-3/4 (1,75)†	2	2072	54	31	31	13	55	80	203	0,560	0,850	1,6	0,400	0,237
2 (2)†	2	2072	54	31	31	13	55	70	212	0,560	0,850	1,7	0,450	0,253
2-1/4 (2,25)†	4	2074	60	26	49	0	55	60	205	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	50	208	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,500	0,275
2-3/4 (2,75)†	4	2074	60	26	49	0	55	40	202	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,400	0,230
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	30	210	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,0	0,400	0,303
3-1/4 (3,25)	5	2075	55	25	45	0	55	21	215	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	1,5	0,300	0,180
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	12	221	Arranque desde el borde	Arranque desde el borde	2,5	0,300	0,190

† Perforación asistida por argón o arranque desde el borde.

Aluminio – 460 A – Plasma gas combustible mixto / protección N_2 – sobre el agua (OptiMix) (continuación)

Marcado

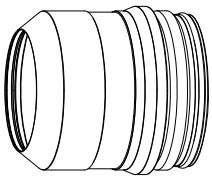
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2.54 mm	2540 mm/min	94 V	0.86 mm
Sistema Anglosajón	N_2	N_2	8011	25	25	40	0.100 pulg.	100 pulg./min	94 V	0.034 pulg.

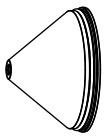
	Gas plasma	Gas de protección	ID de proceso	Corriente de marcado	Flujo de corte		Altura de marcado	Velocidad de marcado	Voltaje del arco	Anchos de marcado
					Gas plasma	Gas de protección				
Sistema métrico	Ar	N_2	9021	42	35	25	2.54 mm	2540 mm/min	57 V	1.36 mm
Sistema Anglosajón	Ar	N_2	9021	42	35	25	0.100 pulg.	100 pulg./min	57 V	0.054 pulg.

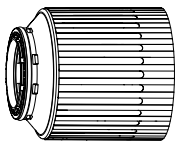
ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO.

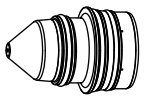
Tablas de corte para procesos ferrosos (acero al carbono) – bajo el agua

Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

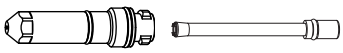

Capuchón de retención de escudo frontal
420200


Escudo frontal
420246


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420243


Anillo distribuidor
420242


Electrodo
420240

Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	38/80	–	49/105
Flujo de perforación	–	38/80	49/105
Flujo de corte	–	24/52	46/98

Sistema métrico

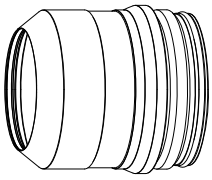
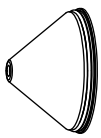
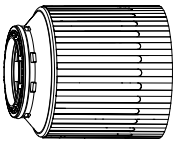
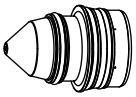
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

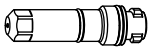
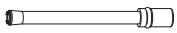
Acero al carbono – 80 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
12 GA (0,105)	3	1001	18	82	72	203	118	0,160	0,160	0,1	0,080	0,07
10 GA (0,135)	3	1001	18	82	72	162	118	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
3/16 (0,188)	3	1002	18	82	68	140	119	0,160	0,160	0,2	0,080	0,07
1/4 (0,25)	1	1003	18	82	56	88	125	0,160	0,160	0,3	0,080	0,08
5/16 (0,313)	1	1004	18	82	52	77	121	0,160	0,160	0,4	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	1005	18	82	46	60	123	0,160	0,160	0,5	0,080	0,08
1/2 (0,5)	2	1005	18	82	46	50	126	0,200	0,200	0,7	0,080	0,09

Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	33 / 69	–	85 / 180
Flujo de perforación	–	31 / 65	82 / 173
Flujo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

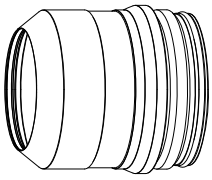
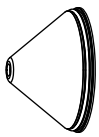
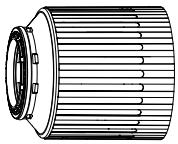
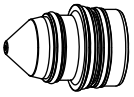
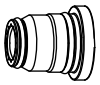
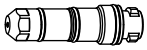
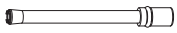
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	1101	37	92	45	5842	132	5,08	5,08	0,1	2,54	2,2
4	3	1101	37	92	45	5002	133	5,30	5,30	0,1	2,65	2,3
5	3	1101	37	92	45	4158	134	5,59	5,59	0,2	2,79	2,3
6	1	1102	37	92	27	3336	137	5,59	5,59	0,3	2,79	2,4
7	1	1103	37	92	82	3017	136	5,80	5,80	0,3	2,79	2,4
8	1	1103	37	92	82	2943	134	6,10	6,10	0,3	2,79	2,4
10	1	1104	37	92	77	2144	138	6,25	6,25	0,4	2,79	2,6
12	1	1105	37	92	72	1760	141	6,60	6,60	0,5	2,79	2,6
15	2	1105	37	92	72	1499	145	7,62	7,62	0,7	3,81	2,8
20	2	1105	37	92	72	973	152	7,62	7,62	1,1	3,81	3,1
25	2	1105	37	92	72	502	158	7,62	7,62	1,7	4,03	3,7

Acero al carbono – 130 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	1101	37	92	45	216	132	0,200	0,200	0,1	0,100	0,09
3/16 (0,188)	3	1101	37	92	45	171	134	0,220	0,220	0,2	0,110	0,09
1/4 (0,25)	1	1102	37	92	27	120	138	0,220	0,220	0,3	0,110	0,09
5/16 (0,313)	1	1103	37	92	82	117	134	0,240	0,240	0,3	0,110	0,09
3/8 (0,375)	1	1104	37	92	77	88	138	0,240	0,240	0,3	0,110	0,10
1/2 (0,5)	1	1105	37	92	72	64	142	0,260	0,260	0,5	0,110	0,10
5/8 (0,625)	2	1105	37	92	72	54	147	0,300	0,300	0,7	0,150	0,11
3/4 (0,75)	2	1105	37	92	72	41	151	0,300	0,300	1,0	0,150	0,12
1 (1)	2	1105	37	92	72	18	159	0,300	0,300	1,8	0,160	0,15

Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	23 / 49	–	78 / 165
Flujo de perforación	–	33 / 69	96 / 202
Flujo de corte	–	32 / 69	51 / 108

Sistema métrico

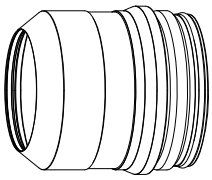
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
5	3	1151	45	78	79	5258	124	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
6	3	1151	45	78	79	4623	126	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
7	3	1151	45	78	79	4335	127	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
8	3	1151	45	78	79	3898	128	6,60	6,60	0,3	2,79	2,6
10	1	1152	45	78	79	3146	129	6,60	6,60	0,3	2,79	2,7
15	1	1153	45	78	77	2070	136	8,13	8,13	0,6	4,06	2,9
20	2	1153	45	78	77	1432	139	8,13	8,13	0,8	4,06	3,2
25	2	1153	45	78	77	1068	145	10,16	10,16	1,0	4,32	3,5

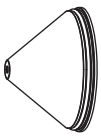
Acero al carbono – 170 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

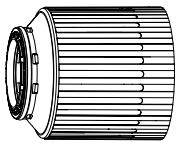
Sistema Anglosajón

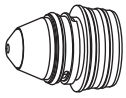
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/16 (0,188)	3	1151	45	78	79	207	124	0,260	0,260	0,3	0,110	0,10
1/4 (0,25)	3	1151	45	78	79	182	126	0,260	0,260	0,3	0,110	0,10
3/8 (0,375)	1	1152	45	78	79	127	129	0,260	0,260	0,3	0,110	0,11
1/2 (0,5)	1	1153	45	78	77	105	132	0,260	0,260	0,5	0,110	0,11
5/8 (0,625)	1	1153	45	78	77	73	138	0,320	0,320	0,6	0,160	0,12
3/4 (0,75)	2	1153	45	78	77	59	138	0,320	0,320	0,8	0,160	0,13
1 (1)	2	1153	45	78	77	41	145	0,400	0,400	1,0	0,170	0,14

Acero al carbono – 220 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

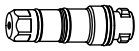

Capuchón de retención de escudo frontal
420200

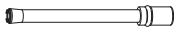

Escudo frontal
420273


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420270


Anillo distribuidor
420406


Electrodo
420276


Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	22/ 46	–	71 / 150
Flujo de perforación	–	49 / 103	71 / 150
Flujo de corte	–	49 / 103	99 / 210

Sistema métrico

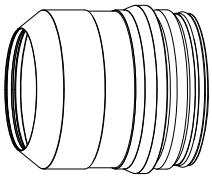
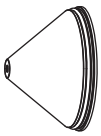
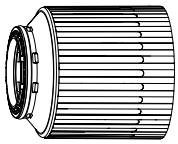
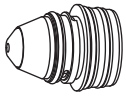
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
6	3	1252	30	90	45	5461	160	6,60	6,60	0,3	3,05	2,8
7	3	1252	30	90	45	5045	160	6,60	6,60	0,3	3,05	2,9
8	3	1252	30	90	45	4405	159	6,60	6,60	0,3	3,05	3,0
10	3	1253	30	90	38	3334	158	6,60	6,60	0,3	3,05	3,1
15	1	1251	30	90	26	2610	157	6,35	6,35	0,4	2,80	3,1
20	1	1251	30	90	26	1829	162	6,35	6,35	0,8	3,05	3,4
25	2	1251	30	90	26	1429	164	6,35	6,35	1,1	3,05	3,5
30	2	1251	30	90	26	1029	171	6,35	7,62	1,7	4,57	3,9

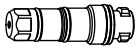
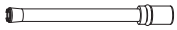
Acero al carbono – 220 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	1252	30	90	45	215	160	0,260	0,260	0,3	0,120	0,11
3/8 (0,375)	3	1253	30	90	38	135	158	0,260	0,260	0,3	0,120	0,12
1/2 (0,5)	1	1254	30	90	32	110	156	0,250	0,250	0,4	0,110	0,12
5/8 (0,625)	1	1251	30	90	26	100	158	0,250	0,250	0,5	0,110	0,12
3/4 (0,75)	1	1251	30	90	26	75	162	0,250	0,250	0,7	0,120	0,13
1 (1)	2	1251	30	90	26	55	164	0,250	0,300	1,1	0,120	0,14
1-1/4 (1,25)	2	1251	30	90	26	35	174	0,250	0,300	1,9	0,180	0,16

Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Aire
Preflujo	21 / 45	–	57 / 122
Flujo de perforación	–	45 / 95	57 / 122
Flujo de corte	–	45 / 95	57 / 122

Sistema métrico

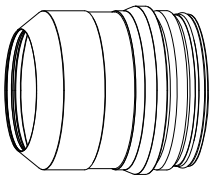
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

Acero al carbono – 300 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

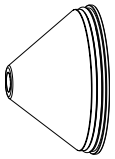
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	1206	35	90	26	140	145	0,250	0,250	0,4	0,150	0,15
5/8 (0,625)	1	1206	35	90	26	115	148	0,250	0,250	0,5	0,130	0,15
3/4 (0,75)	1	1206	35	90	26	95	148	0,250	0,250	0,7	0,130	0,16
1 (1)	1	1206	35	90	26	65	154	0,250	0,300	1,0	0,130	0,18
1-1/4 (1,25)	2	1206	35	90	26	50	159	0,250	0,300	1,8	0,180	0,19
1-1/2 (1,5)	2	1206	35	90	26	35	163	0,250	0,300	3,0	0,180	0,20

Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



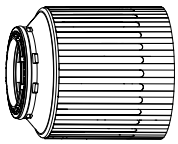
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



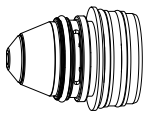
Escudo frontal

520002



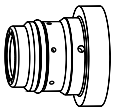
Capuchón de retención boquilla

420365



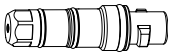
Boquilla

520001



Anillo distribuidor

420819



Electrodo

420834



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)			
	N_2	O_2	Air
Preflujo	36 / 76	–	71 / 150
Flujo de perforación	–	58 / 122	123 / 260
Flujo de corte	–	58 / 122	97 / 205

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	1283	55	73	44	4440	163	7,1	7,1	0,4	6,3	4,3
15	3	1283	55	73	44	3970	164	7,1	7,1	0,5	6,3	4,1
20	3	1282	55	73	44	2820	157	7,2	7,5	0,7	3,6	4,4
25	1	1281	55	73	44	2210	162	8,0	9,9	0,9	4,0	4,6
30	1	1281	55	73	44	1800	163	8,8	12,0	1,1	4,4	5,0
32	1	1281	55	73	44	1640	164	9,1	12,8	1,2	4,5	5,1
35	1	1281	55	73	44	1440	165	9,6	14,0	1,4	4,5	5,3
38	1	1281	55	73	44	1230	166	10,1	15,2	1,6	4,5	5,5
40	1	1281	55	73	44	1170	168	10,1	16,3	1,9	4,5	5,6
45	2	1284	55	73	44	990	172	10,1	19,6	2,6	4,7	5,7

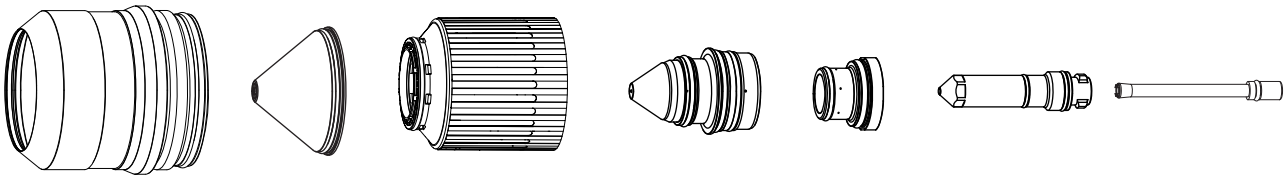
Acero al carbono – 460 A – Plasma O_2 / protección aire – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	1283	55	73	44	171	163	0,280	0,280	0,4	0,250	0,166
5/8 (0,625)	3	1283	55	73	44	151	164	0,280	0,280	0,5	0,250	0,160
3/4 (0,75)	3	1282	55	73	44	116	156	0,280	0,280	0,6	0,140	0,169
7/8 (0,875)	3	1282	55	73	44	101	160	0,300	0,340	0,8	0,150	0,176
1 (1)	1	1281	55	73	44	86	162	0,320	0,400	0,9	0,160	0,182
1-1/4 (1,25)	1	1281	55	73	44	66	164	0,360	0,500	1,2	0,180	0,200
1-1/2 (1,5)	1	1281	55	73	44	49	166	0,400	0,600	1,6	0,180	0,216
1-3/4 (1,75)	2	1284	55	73	44	41	172	0,400	0,750	2,5	0,180	0,225

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

Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	51 / 108
Flujo de perforación	67 / 134
Flujo de corte	68 / 144

Sistema métrico

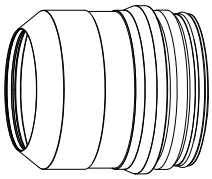
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

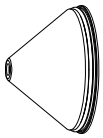
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	2006	30	80	45	124	119	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
3/16 (0,1875)	3	2006	30	80	45	99	120	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2007	30	80	40	73	118	0,200	0,200	0,5	0,080	0,06
5/16 (0,313)	1	2007	30	80	40	54	124	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07
3/8 (0,375)	1	2007	30	80	40	43	127	0,200	0,200	0,6	0,080	0,07

Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



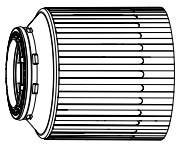
Capuchón de retención de escudo frontal

420200



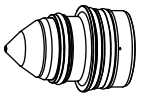
Escudo frontal

420300



Capuchón de retención boquilla

420365



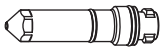
Boquilla

420290



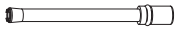
Anillo distribuidor

420323



Electrodo

420303



Tubito del refrigerante

420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	30 / 64	0,2 / 3*
Flujo de perforación	37 / 79	0,2 / 3*
Flujo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

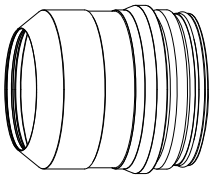
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
3	3	2029	10	80	30	3404	120	5,00	5,00	0,3	2,00	1,6
4	3	2029	10	80	30	2866	124	5,00	5,00	0,3	2,00	1,5
5	3	2029	10	80	30	2387	126	5,00	5,00	0,5	2,00	1,5
6	1	2029	10	80	30	1969	129	5,00	5,00	0,6	2,00	1,6
7	1	2029	10	80	30	1609	130	5,00	5,00	0,6	2,00	1,8
8	1	2029	10	80	30	1310	132	5,00	5,00	0,6	2,00	1,9
10	1	2029	10	80	30	889	135	5,00	5,00	0,8	2,00	1,9
12	2	2029	10	80	30	706	137	5,00	5,00	0,8	2,00	1,8

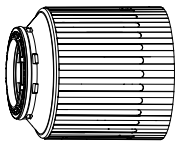
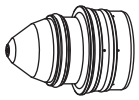
Acero inoxidable – 80 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

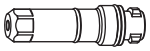
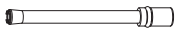
Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
10 GA (0,135)	3	2029	10	80	30	124	122	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
3/16 (0,1875)	3	2029	10	80	30	99	124	0,200	0,200	0,3	0,080	0,06
1/4 (0,25)	1	2029	10	80	30	72	131	0,200	0,200	0,5	0,080	0,07
5/16 (0,313)	1	2029	10	80	30	54	133	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08
3/8 (0,375)	1	2029	10	80	30	36	134	0,200	0,200	0,6	0,080	0,08
1/2 (0,5)	2	2029	10	80	30	28	137	0,200	0,200	0,8	0,080	0,07

Acero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	92 / 195
Flujo de perforación	150 / 320
Flujo de corte	135 / 287

Sistema métrico

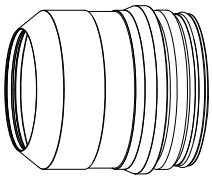
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

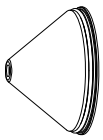
cero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

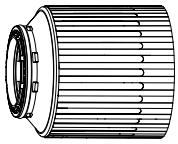
Sistema Anglosajón

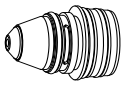
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2051	52	90	52	86	160	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2051	52	90	52	73	163	0,240	0,240	0,4	0,100	0,09
3/8 (0,375)	1	2051	52	90	52	59	166	0,240	0,240	0,5	0,100	0,09
1/2 (0,5)	1	2051	52	90	52	50	167	0,240	0,240	0,6	0,100	0,09
5/8 (0,625)	2	2051	52	90	52	32	169	0,240	0,240	0,7	0,120	0,09
3/4 (0,75)	2	2051	52	90	52	23	175	0,240	0,240	1,2	0,120	0,10

Acero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)

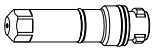

Capuchón de retención de escudo frontal
420200


Escudo frontal
420469


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420315


Anillo distribuidor
420314


Electrodo
420356


Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	38	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	97	0,5 / 8*
Flujo de corte	34 / 73	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

Sistema métrico

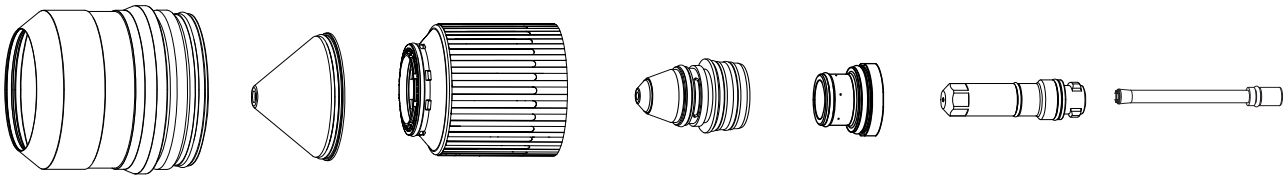
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

Acero inoxidable – 130 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/4 (0,25)	3	2052	25	90	25	86	166	0,200	0,200	0,2	0,100	0,09
5/16 (0,313)	3	2052	25	90	25	73	172	0,200	0,200	0,4	0,100	0,10
3/8 (0,375)	1	2052	25	90	25	60	178	0,200	0,200	0,5	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2052	25	90	25	50	177	0,200	0,200	0,6	0,100	0,10
5/8 (0,625)	2	2052	25	90	25	27	183	0,250	0,250	0,8	0,120	0,13
3/4 (0,75)	2	2052	25	90	25	18	183	0,250	0,250	1,3	0,120	0,13

Acero inoxidable – 170 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	19 / 40	0,4 / 6*
Flujo de perforación	47 / 100	0,5 / 8*
Flujo de corte	33 / 71	0,4 / 7*

*Galones por hora (gph)

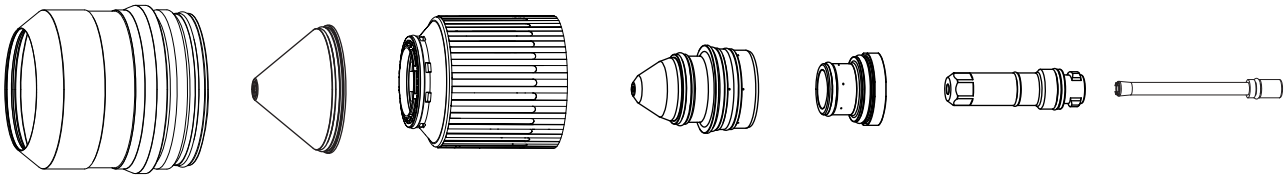
Sistema métrico

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

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	2058	30	90	30	73	175	0,200	0,200	0,4	0,100	0,11
1/2 (0,5)	1	2058	30	90	30	60	178	0,200	0,200	0,5	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2058	30	90	30	45	178	0,200	0,200	0,5	0,100	0,12
3/4 (0,75)	2	2058	30	90	30	36	184	0,300	0,300	1,0	0,100	0,13
1 (1)	2	2058	30	90	30	22	192	0,300	0,600	4,0	0,120	0,15

Acero inoxidable – 170 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	99 / 210
Flujo de perforación	168 / 355
Flujo de corte	151 / 322

Sistema métrico

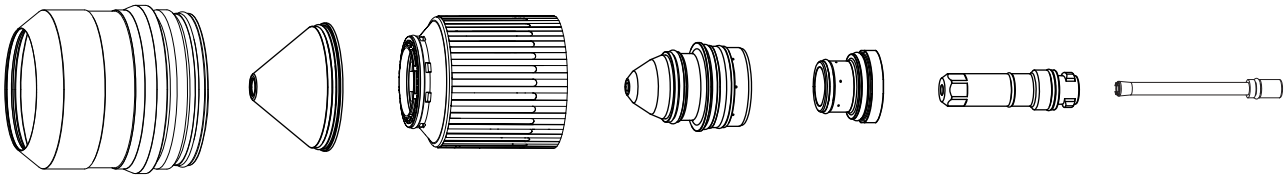
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura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

Acero inoxidable – 170 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
3/8 (0,375)	3	2057	54	90	54	73	164	0,240	0,240	0,3	0,100	0,10
7/16 (0,438)	3	2057	54	90	54	68	164	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
1/2 (0,5)	1	2057	54	90	54	64	164	0,240	0,240	0,4	0,100	0,10
9/16 (0,563)	1	2057	54	90	54	50	168	0,240	0,240	0,6	0,100	0,11
5/8 (0,625)	1	2057	54	90	54	36	171	0,240	0,240	0,7	0,100	0,11
3/4 (0,75)	2	2057	54	90	54	27	175	0,240	0,240	1,2	0,120	0,12
7/8 (0,875)	2	2057	54	90	54	20	181	0,240	0,240	1,4	0,135	0,13
1 (1)	2	2057	54	90	54	14	187	0,240	0,240	1,7	0,150	0,14

Acero inoxidable – 300 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, CorePlus, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	106 / 225
Flujo de perforación	181 / 385
Flujo de corte	164 / 351

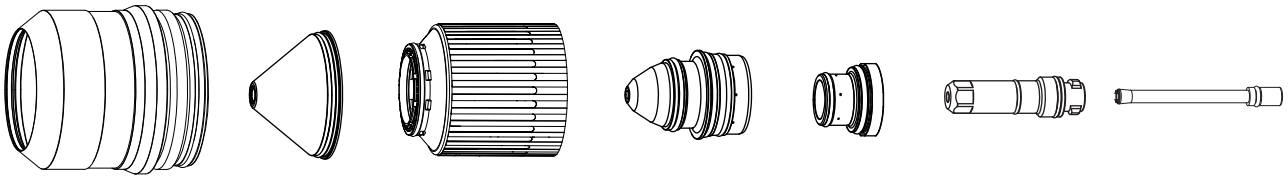
Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2054	54	90	54	2997	168	7,62	7,62	0,4	4,32	3,1
15	3	2054	54	90	54	2424	174	7,62	7,62	0,5	4,32	3,2
20	1	2054	54	90	54	1663	179	7,62	7,62	0,9	5,08	3,4
25	1	2054	54	90	54	1299	182	7,62	12,70	1,5	5,08	3,5
30	2	2054	54	90	54	986	185	7,62	15,24	2,0	5,08	3,6
32	2	2054	54	90	54	889	186	7,62	15,24	2,2	5,08	3,6

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	2054	54	90	54	107	172	0,300	0,300	0,4	0,170	0,12
5/8 (0,625)	3	2054	54	90	54	91	175	0,300	0,300	0,5	0,170	0,13
3/4 (0,75)	1	2054	54	90	54	68	178	0,300	0,300	0,8	0,200	0,13
1 (1)	1	2054	54	90	54	50	182	0,300	0,500	1,5	0,200	0,14
1-1/4 (1,25)	2	2054	54	90	54	35	186	0,300	0,600	2,2	0,200	0,14

Acero inoxidable – 300 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)



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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Flujo de perforación	75 / 160	0,5 / 8*
Flujo de corte	59 / 126	0,5 / 8*

*Galones por hora (gph)

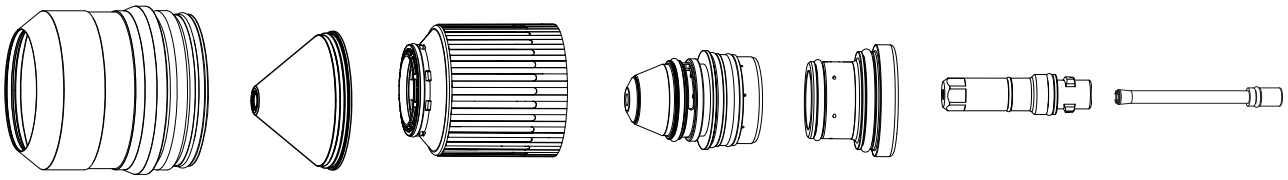
Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
12	3	2055	22	90	22	1956	174	7,62	7,62	0,5	3,81	3,5
15	3	2055	22	90	22	1795	182	7,62	7,62	0,9	3,81	3,5
20	1	2055	22	90	22	1547	188	7,62	7,62	1,0	5,08	3,7
25	1	2055	22	90	22	1184	191	7,62	7,62	1,2	5,08	3,9
30	2	2055	22	90	22	904	193	7,62	15,24	1,9	5,08	4,0
32	2	2055	22	90	22	813	194	7,62	15,24	2,0	5,08	4,7

Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
1/2 (0,5)	3	2055	22	90	22	77	181	0,300	0,300	0,5	0,150	0,14
5/8 (0,625)	3	2055	22	90	22	68	182	0,300	0,300	1,0	0,150	0,14
3/4 (0,75)	1	2055	22	90	22	64	188	0,300	0,300	1,0	0,200	0,15
1 (1)	1	2055	22	90	22	45	191	0,300	0,300	1,2	0,200	0,15
1-1/4 (1,25)	2	2055	22	90	22	32	194	0,300	0,600	2,0	0,200	0,16

Acero inoxidable – 460 A – N_2 Plasma / protección N_2 – bajo el agua (Core, CorePlus, VWI, CorePlus, OptiMix)



Capuchón de retención de escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)	
	N_2
Preflujo	126 / 267
Flujo de perforación	186 / 395
Flujo de corte	179 / 379

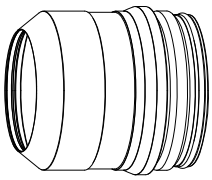
Sistema métrico

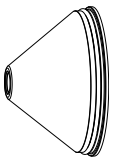
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2081	54	70	55	2399	165	11,70	15,20	0,5	3,80	4,3
20	1	2081	54	70	55	2003	168	11,70	15,20	0,6	3,80	4,3
25	1	2081	54	70	55	1735	170	11,70	15,20	0,8	3,80	4,4
30	1	2081	54	70	55	1231	173	11,70	17,80	1,3	3,80	4,5
35	2	2081	54	70	55	909	195	11,70	17,80	2,1	8,90	5,4

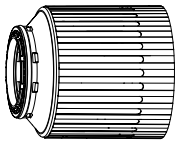
Sistema Anglosajón

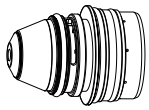
Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2081	54	70	55	95	165	0,460	0,600	0,4	0,150	0,17
3/4 (0,75)	1	2081	54	70	55	81	168	0,460	0,600	0,5	0,150	0,17
1 (1)	1	2081	54	70	55	68	170	0,460	0,600	0,8	0,150	0,17
1-1/4 (1,25)	1	2081	54	70	55	45	174	0,460	0,700	1,4	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	2	2081	54	70	55	27	198	0,460	0,700	2,5	0,350	0,23

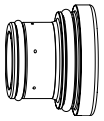
Acero inoxidable – 460 A – N_2 Plasma / protección H_2O – bajo el agua (VWI, OptiMix)

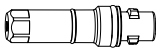

Capuchón de retención de escudo frontal
420200

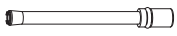

Escudo frontal
520033


Capuchón de retención boquilla
420365


Boquilla
420996


Anillo distribuidor
420323


Electrodo
420997


Tubito del refrigerante
420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min / scfh)		
	N_2	H_2O
Preflujo	45 / 95	0,38 / 6*
Flujo de perforación	72 / 152	0,40 / 6,25*
Flujo de corte	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Gallons per hour (gph)..

Sistema métrico

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
mm						mm/min	voltios	mm	mm	segundos	mm	mm
16	3	2082	22	85	20	2027	174	10,20	15,20	0,5	5,10	5,1
20	3	2082	22	85	20	1867	175	10,20	15,20	0,6	5,10	5,2
25	1	2082	22	85	20	1667	177	10,20	17,80	0,7	5,10	5,2
30	1	2082	22	85	20	1345	180	10,20	17,80	1,3	5,10	5,4
35	1	2082	22	85	20	1115	182	10,20	17,80	1,6	5,10	5,8
40	2	2082	22	85	20	992	184	10,20	17,80	1,8	5,10	6,1

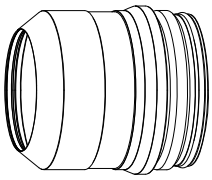
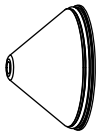
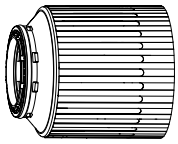
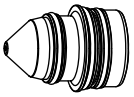
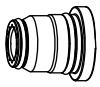
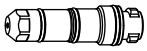
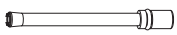
Sistema Anglosajón

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA				AJUSTES DEL CONTROL NUMÉRICO POR COMPUTADORA						
		XPR ID de proceso	Ajuste de perforación de protección	Flujo de corte		Velocidad de corte	Voltaje del arco	Altura de transferencia	Altura de perforación	Retardo de perforación	Altura de corte	Compensación de sangría
				Gas plasma	Gas protección							
pulg.						pulg./min	voltios	pulg.	pulg.	segundos	pulg.	pulg.
5/8 (0,625)	3	2082	22	85	20	80	174	0,400	0,600	0,5	0,200	0,20
3/4 (0,75)	3	2082	22	85	20	75	175	0,400	0,600	0,5	0,200	0,20
1 (1)	1	2082	22	85	20	65	177	0,400	0,700	0,7	0,200	0,20
1-1/4 (1,25)	1	2082	22	85	20	48	181	0,400	0,700	1,4	0,200	0,22
1-1/2 (1,5)	1	2082	22	85	20	40	183	0,400	0,700	1,7	0,200	0,24

ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO.

Tablas de corte para procesos de arco piloto extendido (EPA) - sobre el agua

Acero blando - 170 A - Plasma O2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Suministro
Preflujo	8 / 17	-	22 / 46
Flujo de perforación	-	-	-
Flujo de corte	-	33 / 70	53 / 113

Unidades métricas

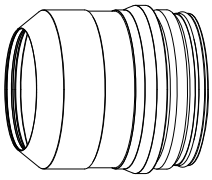
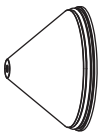
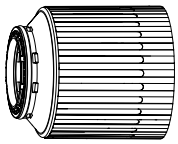
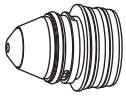
Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección					
mm							mm/min	mm	voltios	segundos	mm
5	3	3120	5	5	78	79	5000	7,0	137	0,0	2,8
10	1	3120	5	5	78	79	3100	7,0	138	0,0	2,9
15	1	3120	5	5	78	79	1950	7,0	143	0,0	3,1
20	2	3120	5	5	78	79	1400	7,0	144	0,0	3,4
25	2	3120	5	5	78	79	1050	7,0	148	0,0	3,7
30	2	3120	5	5	78	79	825	7,0	149	0,0	4,0

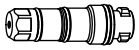
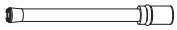
Acero blando - 170 A - Plasma O2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CNC				
		ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección					
pulg.							pulg/min	pulg.	voltios	segundos	pulg.
3/16 (0,188)	3	3120	5	5	78	79	200	0,250	137	0,0	0,111
1/4 (0,25)	3	3120	5	5	78	79	180	0,250	138	0,0	0,111
1/2 (0,5)	1	3120	5	5	78	79	95	0,250	140	0,0	0,115
3/4 (0,75)	2	3120	5	5	78	79	60	0,250	144	0,0	0,133
1 (1)	2	3120	5	5	78	79	40	0,250	148	0,0	0,147
1-1/4 (1,25)	2	3120	5	5	78	79	30	0,250	149	0,0	0,160

Acero blando - 300 A - Plasma O2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Suministro
Preflujo	13 / 27	-	35 / 74
Flujo de perforación	-	-	-
Flujo de corte	-	47 / 99	65 / 137

Unidades métricas

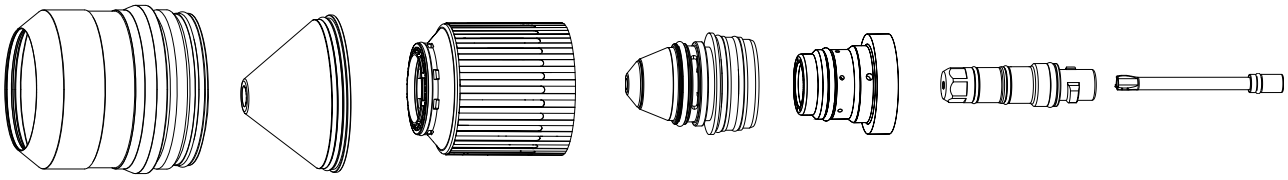
Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección					
mm							mm/min	mm	voltios	segundos	mm
10	3	3160	10	10	90	26	3750	7,0	159	0,0	3,8
15	1	3160	10	10	90	26	3050	7,0	160	0,0	3,9
20	1	3160	10	10	90	26	2300	7,0	160	0,0	4,1
25	1	3160	10	10	90	26	1800	7,0	136	0,0	4,3
30	2	3160	10	10	90	26	1400	7,0	166	0,0	4,6
35	2	3160	10	10	90	26	1150	7,0	169	0,0	5,0
40	2	3160	10	10	90	26	950	7,0	172	0,0	5,2

Acero blando - 300 A - Plasma O2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Espesor de la pieza a cortar	Categoría de corte	AJUSTES DEL SISTEMA					AJUSTES DEL CNC				
		ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección					
pulg.							pulg/min	pulg.	voltios	segundos	pulg.
3/8 (0,375)	3	3160	10	10	90	26	150	0,250	159	0,0	0,150
1/2 (0,50)	3	3160	10	10	90	26	135	0,250	159	0,0	0,151
3/4 (0,75)	1	3160	10	10	90	26	95	0,250	160	0,0	0,160
1 (1)	1	3160	10	10	90	26	70	0,250	163	0,0	0,171
1-1/4 (1,25)	2	3160	10	10	90	26	50	0,250	167	0,0	0,190
1-1/2 (1,50)	2	3160	10	10	90	26	40	0,250	171	0,0	0,205

Acero blando - 460 A - Plasma O2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Suministro
Preflujo	14 / 29	-	23 / 48
Flujo de perforación	-	-	-
Flujo de corte	-	58 / 123	98 / 207

Unidades métricas

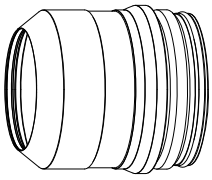
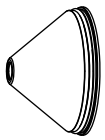
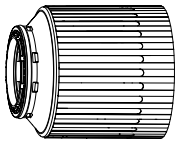
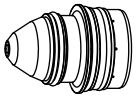
Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección					
mm							mm/min	mm	voltios	segundos	mm
12	3	3180	5	5	73	44	3900	7,0	157	0,0	4,6
15	3	3180	5	5	73	44	3450	7,0	160	0,0	4,7
20	3	3180	5	5	73	44	2825	7,0	161	0,0	4,8
25	1	3180	5	5	73	44	2200	7,0	163	0,0	5,0
30	1	3180	5	5	73	44	1750	7,0	164	0,0	5,3
35	1	3180	5	5	73	44	1400	7,0	166	0,0	5,6
40	1	3180	5	5	73	44	1200	7,0	169	0,0	5,8
45	2	3180	5	5	73	44	1000	7,0	170	0,0	6,1
50	2	3180	5	5	73	44	800	7,0	173	0,0	6,4

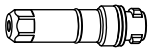
Acero blando - 460 A - Plasma O2/protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección					
pulg.							pulg/min	pulg.	voltios	segundos	pulg.
1/2 (0,5)	3	3180	5	5	73	44	150	0,250	158	0,0	0,183
3/4 (0,75)	3	3180	5	5	73	44	115	0,250	161	0,0	0,188
1 (1)	1	3180	5	5	73	44	85	0,250	163	0,0	0,199
1-1/4 (1,25)	1	3180	5	5	73	44	65	0,250	164	0,0	0,211
1-1/2 (1,50)	1	3180	5	5	73	44	50	0,250	169	0,0	0,225
1-3/4 (1,75)	2	3180	5	5	73	44	40	0,250	169	0,0	0,237
2 (2)	2	3180	5	5	73	44	30	0,250	173	0,0	0,255

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




Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min /scfh)	
	N_2
Preflujo	47 / 99
Flujo de perforación	-
Flujo de corte	172 / 365

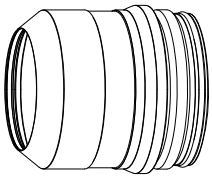
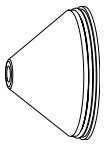
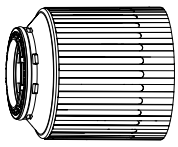
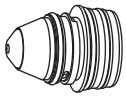
Unidades métricas

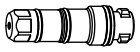
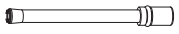
Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
mm			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm/min	mm	voltios	segundos	mm
12	3	3170	10	10	90	54	3050	7,0	172	0,0	3,4
15	3	3170	10	10	90	54	2400	7,0	174	0,0	3,6
20	1	3170	10	10	90	54	1750	7,0	176	0,0	3,7
25	1	3170	10	10	90	54	1300	7,0	180	0,0	3,7
30	2	3170	10	10	90	54	975	7,0	182	0,0	3,8
32	2	3170	10	10	90	54	875	7,0	182	0,0	3,9

Unidades inglesas

Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
pulg.			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg/min	pulg.	voltios	segundos	pulg.
7/16 (0,438)	3	3170	10	10	90	54	130	0,250	171	0,0	0,133
1/2 (0,5)	3	3170	10	10	90	54	115	0,250	172	0,0	0,138
3/4 (0,75)	1	3170	10	10	90	54	75	0,250	176	0,0	0,143
1 (1)	1	3170	10	10	90	54	50	0,250	181	0,0	0,147
1-1/4 (1,25)	2	3170	10	10	90	54	35	0,250	182	0,0	0,153

Aluminio - 170 A - Plasma por aire / Protección de aire - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

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

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

El proceso de corte estándar de 170 A con aire/aire EPA utiliza los mismos consumibles que el proceso de corte estándar de 300 A con O,ÇÇ/aire.

Rango de flujo (l/min /scfh)		
	N_2	Suministro
Preflujo	13 / 27	35 / 74
Flujo de perforación	-	-
Flujo de corte	-	113 / 240

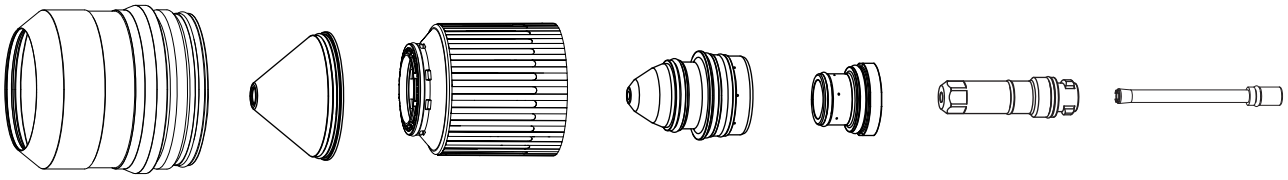
Unidades métricas

Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
mm			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm/min	mm	voltios	segundos	mm
6	3	3130	10	10	90	79	4450	7,0	174	0,0	2,9
10	3	3130	10	10	90	79	2750	7,0	177	0,0	3,1
15	1	3130	10	10	90	79	1600	7,0	182	0,0	3,4
20	2	3130	10	10	90	79	950	7,0	186	0,0	3,6
25	2	3130	10	10	90	79	700	7,0	192	0,0	3,8

Unidades inglesas

Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
pulg.			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg/min	pulg.	voltios	segundos	pulg.
1/4 (0,25)	3	3130	10	10	90	79	170	0,250	174	0,0	0,118
3/8 (0,375)	3	3130	10	10	90	79	115	0,250	176	0,0	0,122
1/2 (0,5)	1	3130	10	10	90	79	85	0,250	179	0,0	0,128
3/4 (0,75)	2	3130	10	10	90	79	40	0,250	186	0,0	0,143
1 (1)	2	3130	10	10	90	79	27	0,250	193	0,0	0,154

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



Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

Rango de flujo (l/min /scfh)	
	N_2
Preflujo	47 / 99
Flujo de perforación	-
Flujo de corte	172 / 365

Unidades métricas

Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
mm			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm/min	mm	voltios	segundos	mm
10	3	3170	10	10	90	54	4650	7,0	171	0,0	3,7
15	3	3170	10	10	90	54	3100	7,0	176	0,0	3,8
20	1	3170	10	10	90	54	1950	7,0	181	0,0	4,0
25	1	3170	10	10	90	54	1400	7,0	186	0,0	4,1
30	4	3170	10	10	90	54	975	7,0	194	0,0	4,3

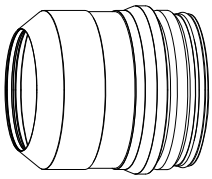
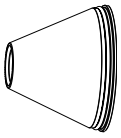
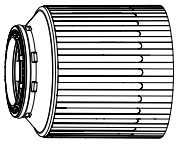
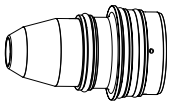
Aluminio - 300 A - Plasma N2/protección N2- EPA- sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

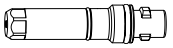
Unidades inglesas

Espesor de la pieza a cortar	AJUSTES DEL SISTEMA						AJUSTES DEL CNC				
	Categoría de corte	ID de proceso XPR	Flujo de gas del arco piloto		Flujo de corte		Velocidad de aproximación	Altura de aproximación	Voltaje de arco	Retardo de perforación	Compensación de sangría
pulg.			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg/min	pulg.	voltios	segundos	pulg.
3/8 (0,375)	3	3170	10	10	90	54	190	0,250	171	0,0	0,145
1/2 (0,5)	3	3170	10	10	90	54	150	0,250	174	0,0	0,148
3/4 (0,75)	1	3170	10	10	90	54	85	0,250	180	0,0	0,157
1 (1)	1	3170	10	10	90	54	55	0,250	186	0,0	0,163
1-1/4 (1,25)	4	3170	10	10	90	54	35	0,250	194	0,0	0,173

Tablas de corte para procesos de ranurado – sobre el agua

Acero blando - 170 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	10086659	420365	10087904 (0.140) 10087907 (0.165) 10086655 (0.180) 10086657 (0.195) 10087909 (0.210) 10087911 (0.250)	420242	10086653	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

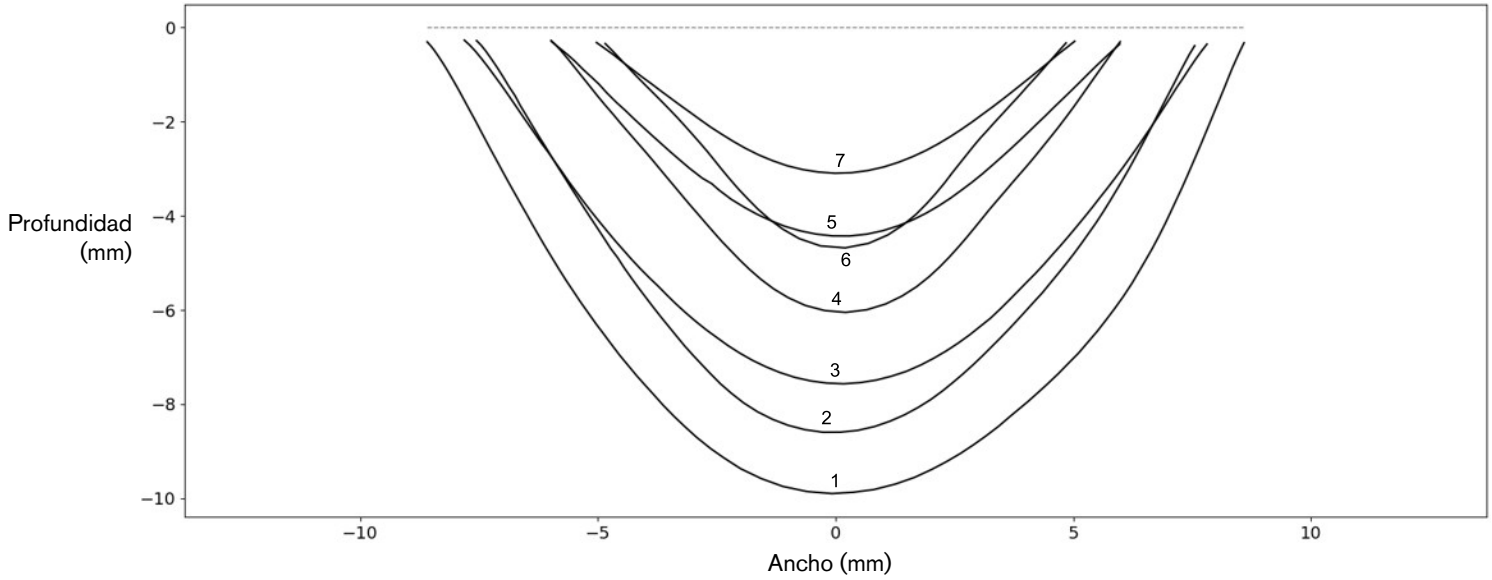
Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Suministro
Preflujo	15 / 32	-	3
Flujo de corte	-	111 / 235	99 / 210

Acero blando - 170 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades métricas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 7	XPR	pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	mm/min	mm	segundos	mm	mm	grados	mm	kg / hr
1	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	381	5	3,0	17	10	59	4	21
2	3001	0,140	170	57,5	85	40	190	508	6	1,5	15	9	65	3	20
3	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	508	14	1,5	15	8	71	3	18
4	3001	0,140	170	57,5	85	40	180	889	6	0,7	12	6	76	2	18
5	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	889	20	0,7	12	4	92	3	15
6	3001	0,140	170	57,5	85	40	170	1270	6	0,4	10	5	83	2	17
7	3001	0,140	179	57,5	85	40	210	1270	23	0,4	10	3	104	3	13

Figura 6 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 7) para procesos de ranurado de acero blando de 170 A (Unidades métricas)



1 Ancho: 17 mm, Profundidad: 10 mm

2 Ancho: 15 mm, Profundidad: 9 mm

3 Ancho: 15 mm, Profundidad: 8 mm

4 Ancho: 12 mm, Profundidad: 6 mm

5 Ancho: 12 mm, Profundidad: 4 mm

6 Ancho: 10 mm, Profundidad: 5 mm

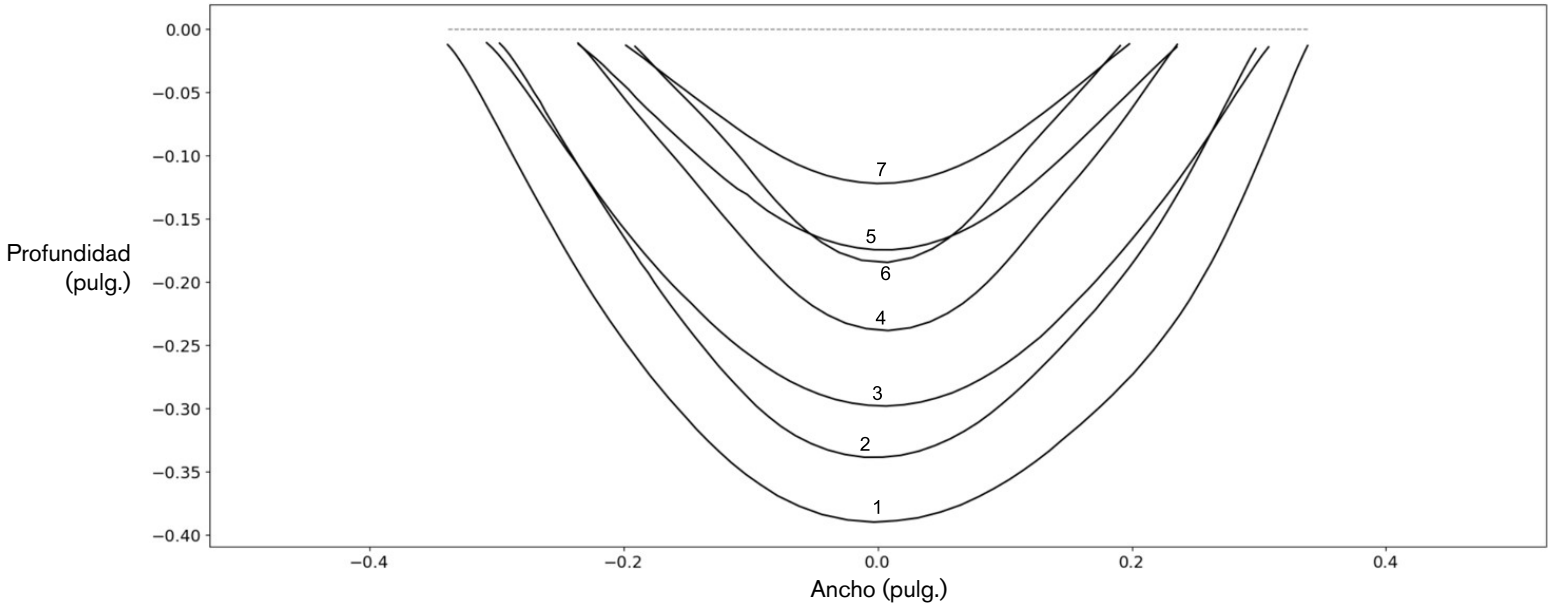
7 Ancho: 10 mm, Profundidad: 3 mm

Acero blando - 170 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 7	XPR	pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	pulg/min	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	grados	pulg.	lb/h
1	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	15	0,20	3,0	0,68	0,39	59	0,16	45
2	3001	0,140	170	57,5	85	40	190	20	0,25	1,5	0,59	0,34	65	0,12	44
3	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	20	0,56	1,5	0,61	0,30	71	0,14	40
4	3001	0,140	170	57,5	85	40	180	35	0,24	0,7	0,46	0,24	76	0,09	40
5	3001	0,140	170	57,5	85	40	210	35	0,80	0,7	0,48	0,18	92	0,13	32
6	3001	0,140	170	57,5	85	40	170	50	0,22	0,4	0,38	0,19	83	0,07	37
7	3001	0,140	179	57,5	85	40	210	50	0,91	0,4	0,40	0,12	104	0,13	28

Figura 7 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 7) para procesos de ranurado de acero blando de 170 A (Unidades inglesas)



1 Ancho: 0.68 pulg., Profundidad: 0.39 pulg.

2 Ancho: 0.59 pulg., Profundidad: 0.34 pulg.

3 Ancho: 0.61 pulg., Profundidad: 0.30 pulg.

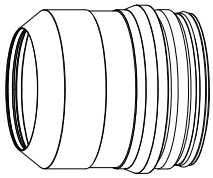
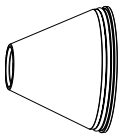
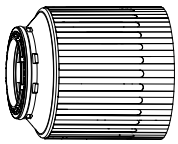
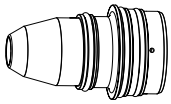
4 Ancho: 0.48 pulg., Profundidad: 0.24 pulg.

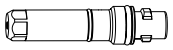
5 Ancho: 0.48 pulg., Profundidad: 0.18 pulg.

6 Ancho: 0.38 pulg., Profundidad: 0.19 pulg.

7 Ancho: 0.40 pulg., Profundidad: 0.12 pulg.

Acero blando - 300 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	10086659	420365	10087904 (0.140) 10087907 (0.165) 10086655 (0.180) 10086657 (0.195) 10087909 (0.210) 10087911 (0.250)	420242	10086653	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

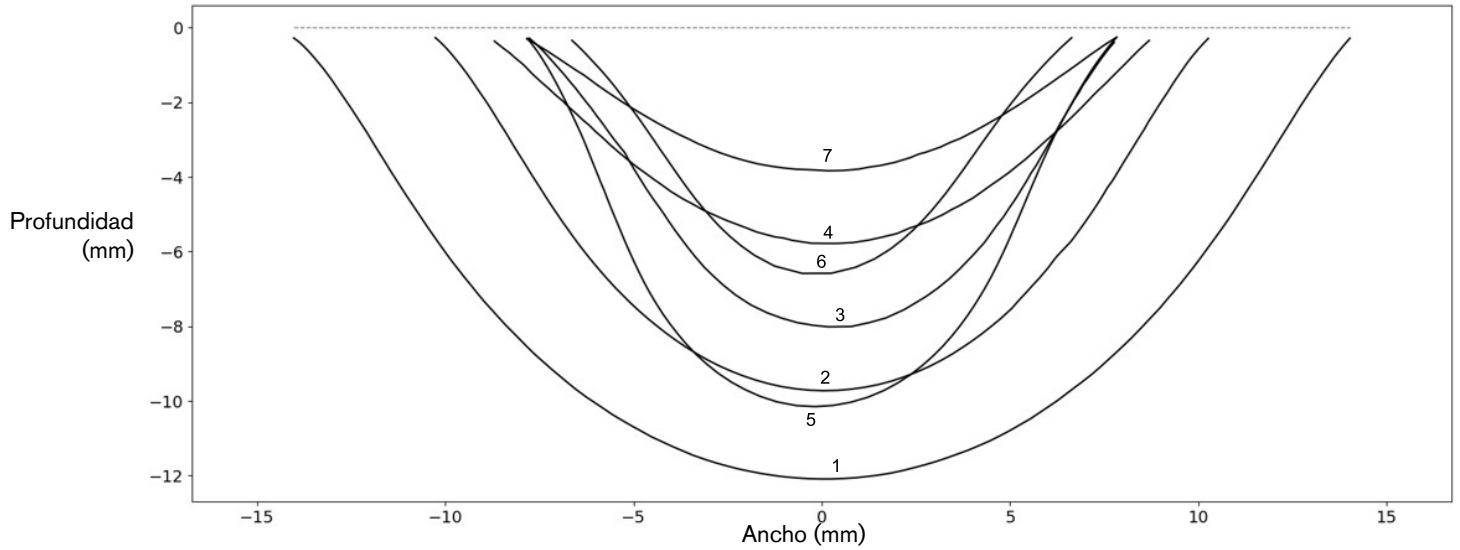
Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Suministro
Preflujo	15 / 32	-	-
Flujo de corte	-	111 / 235	151 / 320

Acero blando - 300 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades métricas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 7	XPR	pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	mm/min	mm	segundos	mm	mm	grados	mm	kg / hr
1	3006 (desplazamiento)	0,180	275 (desplazamiento)	57,5	85	70	240	254	19	4,0	29	12	70	10	28
2	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	508	17	1,5	22	9	69	7	30
3	3006	0,180	300	57,5	85	70	185	889	11	0,5	16	8	69	4	35
4	3006	0,180	300	57,5	85	70	215	889	20	0,6	18	6	93	6	28
5	3006	0,140	300	57,5	85	70	220	1143	8	0,5	16	10	48	4	55
6	3006	0,180	300	57,5	85	70	175	1270	10	0,3	15	6	79	3	35
7	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	1270	24	0,4	16	4	112	7	24

Figura 8 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 7) para procesos de ranurado de acero blando de 300 A (Unidades métricas)



1 Ancho: 29 mm, Profundidad: 12 mm

2 Ancho: 22 mm, Profundidad: 9 mm

3 Ancho: 16 mm, Profundidad: 8 mm

4 Ancho: 18 mm, Profundidad: 6 mm

5 Ancho: 16 mm, Profundidad: 10 mm

6 Ancho: 15 mm, Profundidad: 6 mm

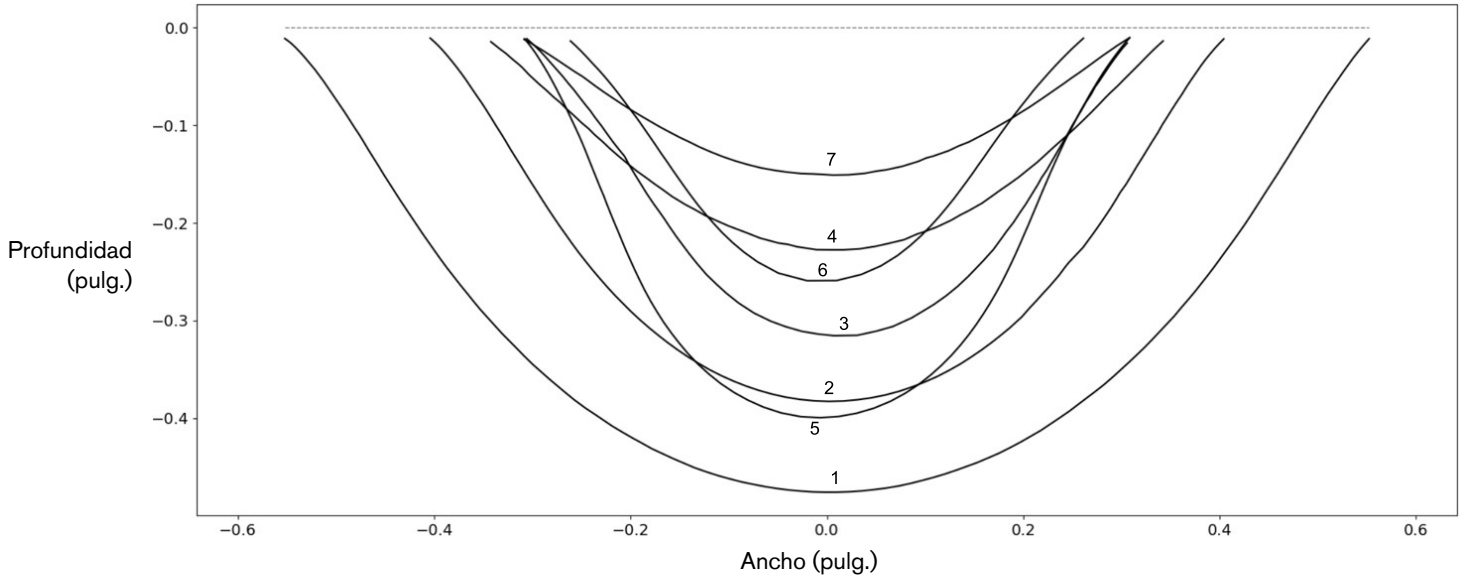
7 Ancho: 16 mm, Profundidad: 4 mm

Acero blando - 300 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 7	XPR	pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	pulg/min	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	grados	pulg.	lb/h
1	3006 (desplazamiento)	0,180	275 (desplazamiento)	57,5	85	70	240	10	0,76	4,0	1,14	0,48	70	0,39	62
2	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	20	0,68	1,5	0,85	0,35	69	0,28	67
3	3006	0,180	300	57,5	85	70	185	35	0,42	0,5	0,63	0,32	69	0,15	76
4	3006	0,180	300	57,5	85	70	215	35	0,79	0,6	0,69	0,23	93	0,23	61
5	3006	0,140	300	57,5	85	70	220	45	0,33	0,5	0,61	0,39	48	0,16	121
6	3006	0,180	300	57,5	85	70	175	50	0,39	0,3	0,57	0,25	79	0,13	76
7	3006	0,180	300	57,5	85	70	220	50	0,93	0,4	0,61	0,15	112	0,29	52

Figura 9 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 7) para procesos de ranurado de acero blando de 300 A (Unidades inglesas)



1 Ancho: 1.14 pulg., Profundidad: 0.48 pulg.

2 Ancho: 0.85 pulg., Profundidad: 0.35 pulg.

3 Ancho: 0.63 pulg., Profundidad: 0.32 pulg.

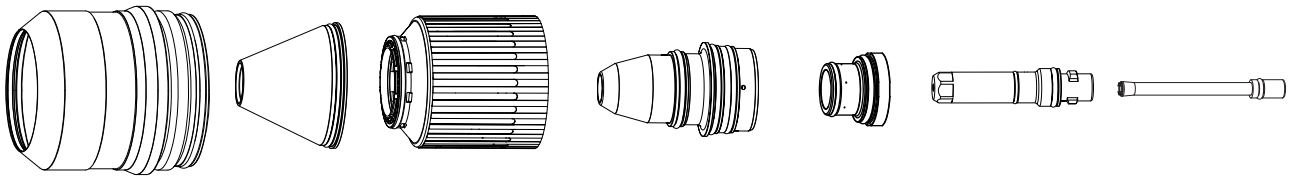
4 Ancho: 0.69 pulg., Profundidad: 0.23 pulg.

5 Ancho: 0.61 pulg., Profundidad: 0.39 pulg.

6 Ancho: 0.57 pulg., Profundidad: 0.25 pulg.

7 Ancho: 0.61 pulg., Profundidad: 0.15 pulg.

Acero blando - 460 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	10086659	420365	10087904 (0.140) 10087907 (0.165) 10086655 (0.180) 10086657 (0.195) 10087909 (0.210) 10087911 (0.250)	420242	10086653	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

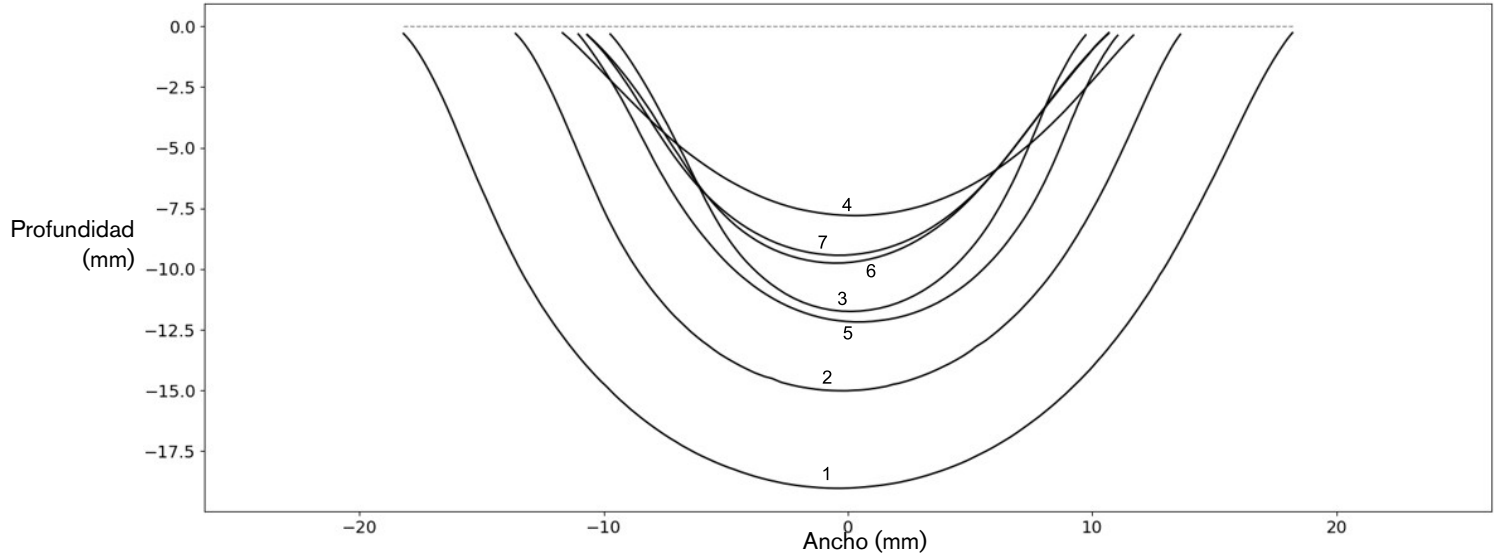
Rango de flujo (l/min /scfh)			
	N_2	O_2	Suministro
Preflujo	15 / 32	-	-
Flujo de corte	-	111 / 235	151 / 320

Acero blando - 460 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades métricas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 7	XPR	pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	mm/min	mm	segundos	mm	mm	grados	mm	kg / hr
1	3011 (desplazamiento)	0,195	380 (desplazamiento)	57,5	85	70	265	254	25	5,0	33	19	65	12	56
2	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	508	20	3	28	14	59	9	66
3	3011	0,195	420	62,5	85	70	200	889	11	1	22	10	70	7	63
4	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	889	23	1,5	24	7	94	10	48
5	3012	0,195	460	625	85	70	220	1143	15	1	24	11	66	8	74
6	3012	0,195	460	62,5	85	70	205	1270	14	0,5	21	9	72	6	75
7	3012	0,195	460	57,5	85	70	215	1270	24	0,5	21	9	72	7	74

Figura 10 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 7) para procesos de ranurado de acero blando de 460 A (Unidades métricas)



1 Ancho: 33 mm, Profundidad: 19 mm

2 Ancho: 28 mm, Profundidad: 14 mm

3 Ancho: 22 mm, Profundidad: 10 mm

4 Ancho: 24 mm, Profundidad: 7 mm

5 Ancho: 24 mm, Profundidad: 11 mm

6 Ancho: 21 mm, Profundidad: 9 mm

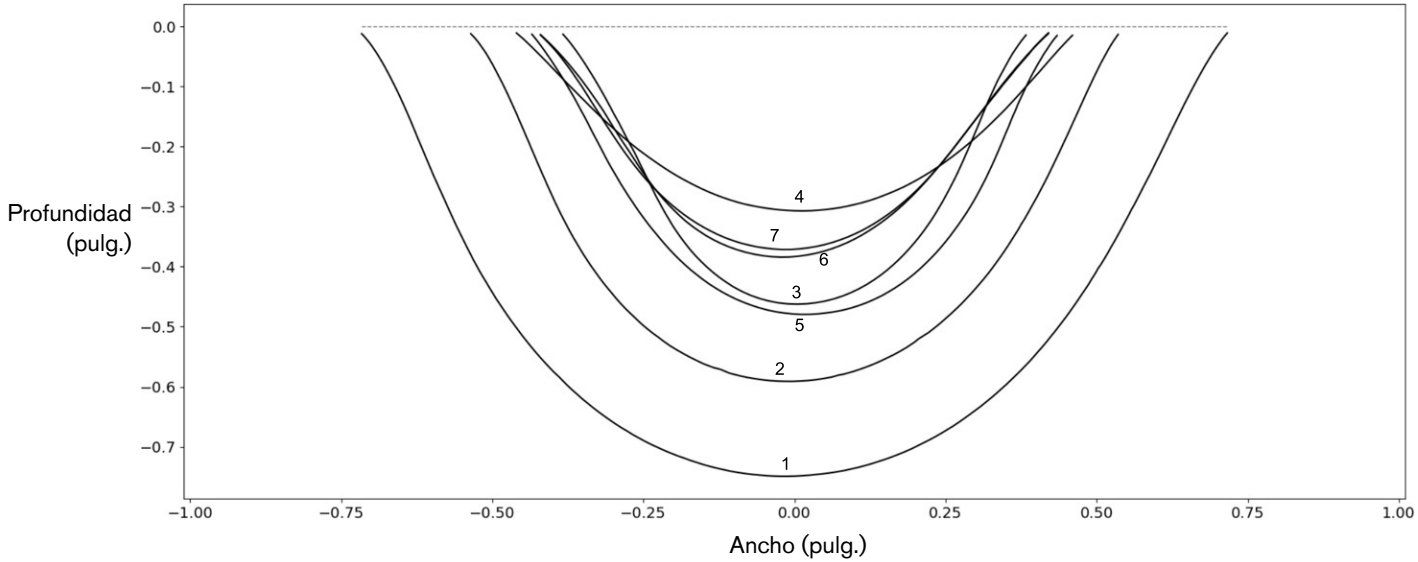
7 Ancho: 21 mm, Profundidad: 9 mm

Acero blando - 460 A - Plasma O_2/protección de aire - Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Perfil de la ranura	ID de proceso XPR	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 7		pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	pulg/min	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	grados	pulg.	lb/h
1	3011 (desplazamiento)	0,195	380 (desplazamiento)	57,5	85	70	265	10	0,97	5,0	1,31	0,75	65	0,47	124
2	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	20	0,79	3	1,12	0,56	59	0,36	144
3	3011	0,195	420	62,5	85	70	200	35	0,43	1	0,88	0,41	70	0,26	139
4	3011	0,195	420	62,5	85	70	240	35	0,91	1,5	0,93	0,29	94	0,40	106
5	3012	0,195	460	625	85	70	220	35	0,60	1	0,94	0,44	66	0,31	163
6	3012	0,195	460	62,5	85	70	205	50	0,54	0,5	0,82	0,37	72	0,24	166
7	3012	0,195	460	57,5	85	70	215	50	0,95	0,5	0,82	0,35	72	0,26	163

Figura 11 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 7) para procesos de ranurado de acero blando de 460 A (Unidades inglesas)



1 Ancho: 1.31 pulg., Profundidad: 0.75 pulg.

2 Ancho: 1.12 pulg., Profundidad: 0.56 pulg.

3 Ancho: 0.88 pulg., Profundidad: 0.41 pulg.

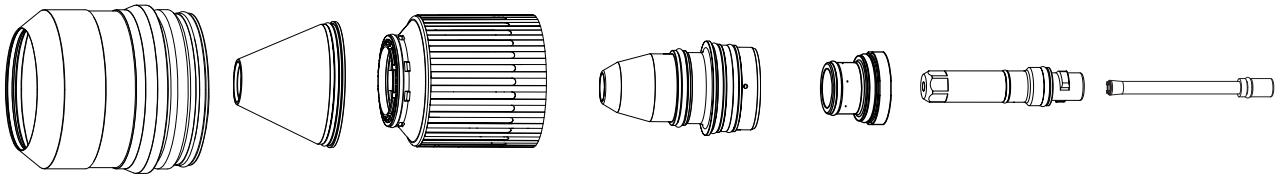
4 Ancho: 0.93 pulg., Profundidad: 0.29 pulg.

5 Ancho: 0.94 pulg., Profundidad: 0.44 pulg.

6 Ancho: 0.82 pulg., Profundidad: 0.37 pulg.

7 Ancho: 0.82 pulg., Profundidad: 0.35 pulg.

Acero inoxidable – 170 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	10086659	420365	10087904 (0.140) 10087907 (0.165) 10086655 (0.180) 10086657 (0.195) 10087909 (0.210) 10087911 (0.250)	420242	10086650	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

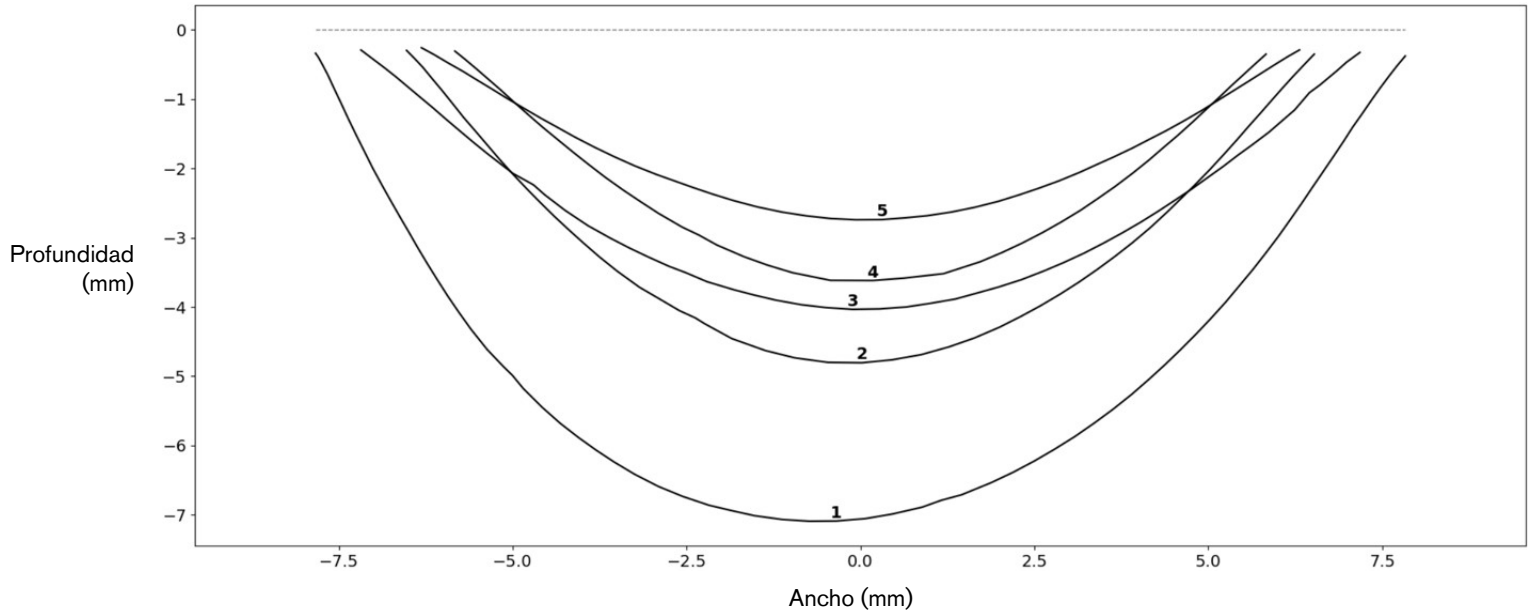
Rango de flujo (l/min /scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	-	-	15 / 32
Flujo de corte	40 / 85	40 / 85	92 / 195

Acero inoxidable – 170A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades métricas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Flujo de H_2	Flujo de Ar	Flujo de N_2	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 5	XPR	pulgadas	amperios	grados	pie	pie	pie	lb/pulg²	voltios	mm/min	mm	segundos	mm	mm	grados	mm	kg / hr
1	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	210	508	6	1,0	16	7	74	5	18
2	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	180	889	1	0,5	13	5	84	4	18
3	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	210	889	9	0,5	14	4	103	7	17
4	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	175	1270	2	0,3	12	4	99	4	17
5	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	210	1270	10	0,3	13	3	121	8	14

Figura 12 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 5) para procesos de ranurado de acero inoxidable de 170 A (Unidades métricas)



1 Ancho: 16 mm, Profundidad: 7 mm

2 Ancho: 13 mm, Profundidad: 5 mm

3 Ancho: 14 mm, Profundidad: 4 mm

4 Ancho: 12 mm, Profundidad: 4 mm

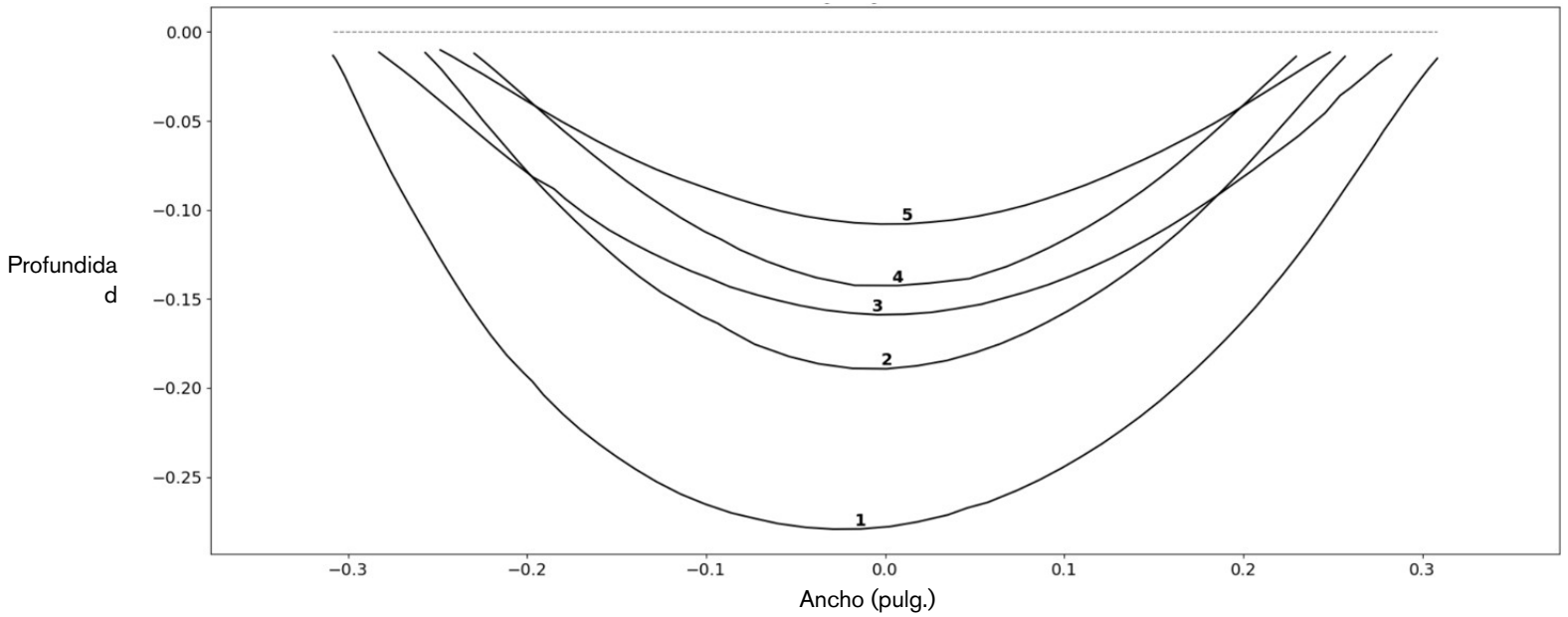
5 Ancho: 13 mm, Profundidad: 3 mm

Acero inoxidable – 170A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Perfil de la ranura	ID de proceso XPR	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Flujo de H2	Flujo de Ar	Flujo de N_2	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 5		pulgadas	amperios	grados	pie	pie	pie	lb/pulg²	voltios	pulg/min	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	grados	pulg.	lb/h
1	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	210	20	0,25	1,0	0,63	0,31	64	0,19	47
2	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	180	35	0,10	0,5	0,50	0,22	70	0,18	47
3	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	210	35	0,40	0,5	0,58	0,18	97	0,26	43
4	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	175	50	0,10	0,3	0,43	0,17	83	0,16	43
5	3016	0,165	170	57,5	40	40	3	40	210	50	0,40	0,3	0,51	0,14	106	0,24	40

Figura 13 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 5) para procesos de ranurado de acero inoxidable de 170 A (Unidades inglesas)



1 Ancho: 0.63 pulg., Profundidad: 0.31 pulg.

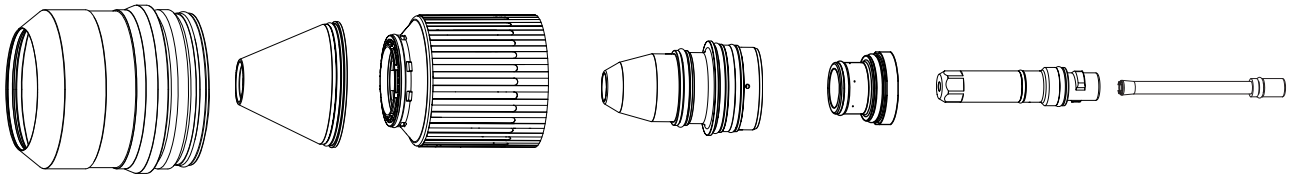
2 Ancho: 0.50 pulg., Profundidad: 0.22 pulg.

3 Ancho: 0.56 pulg., Profundidad: 0.18 pulg.

4 Ancho: 0.43 pulg., Profundidad: 0.17 pulg.

5 Ancho: 0.51 pulg., Profundidad: 0.14 pulg.

Acero inoxidable – 300 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	10086659	420365	10087904 (0.140) 10087907 (0.165) 10086655 (0.180) 10086657 (0.195) 10087909 (0.210) 10087911 (0.250)	420242	10086650	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

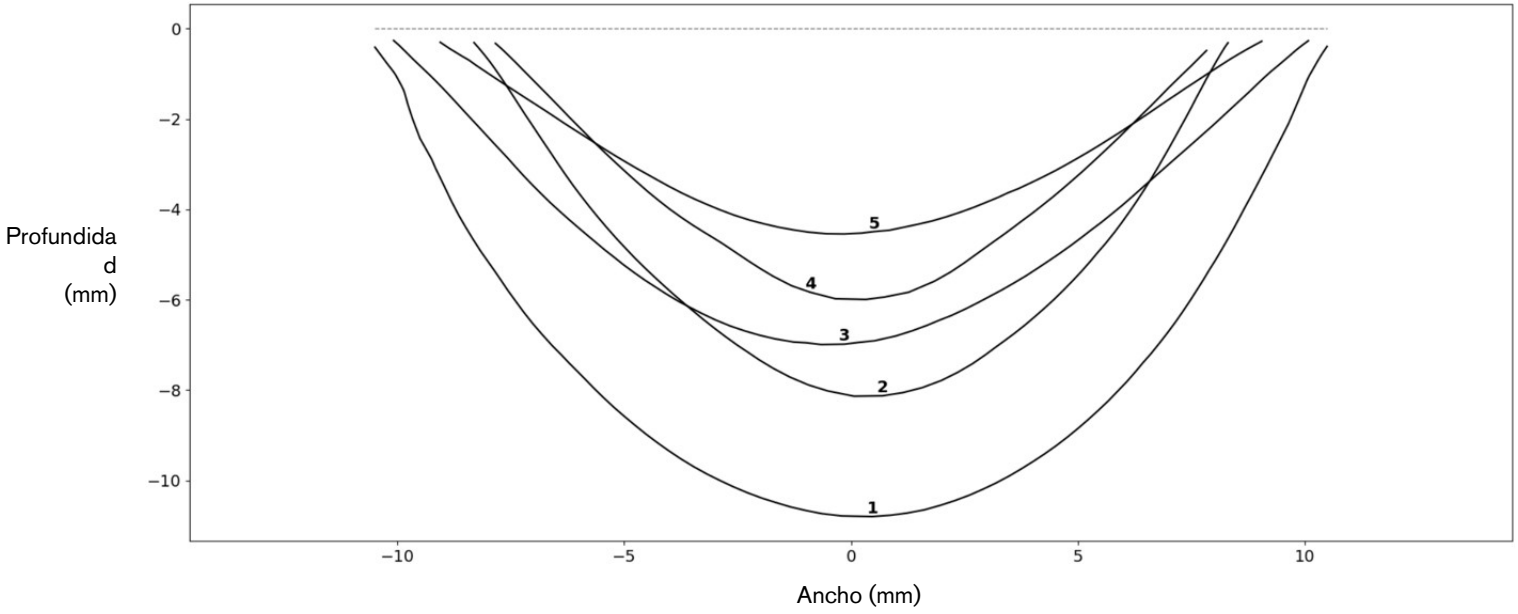
Rango de flujo (l/min /scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	-	-	15 / 32
Flujo de corte	50 / 106	50 / 105	99 / 210

Acero inoxidable – 300 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades métricas

Perfil de la ranura	ID de proceso XPR	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Flujo de H2	Flujo de Ar	Flujo de N_2	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 5		pulgadas	amperios	grados	pie	pie	pie	lb/pulg²	voltios	mm/min	mm	segundos	mm	mm	grados	mm	kg / hr
1	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	220	508	10	1,5	21	10	67	6	38
2	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	185	889	3	1	17	8	72	4	38
3	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	220	889	15	1	20	7	93	7	38
4	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	167	1270	2	0,5	16	6	90	4	36
5	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	220	1270	16	0,5	18	5	113	8	32

Figura 14 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 5) para procesos de ranurado de acero inoxidable de gas combustible mixto de 300 A (Unidades métricas)



1 Ancho: 22 mm, Profundidad: 10 mm

2 Ancho: 17 mm, Profundidad: 8 mm

3 Ancho: 20 mm, Profundidad: 7 mm

4 Ancho: 16 mm, Profundidad: 6 mm

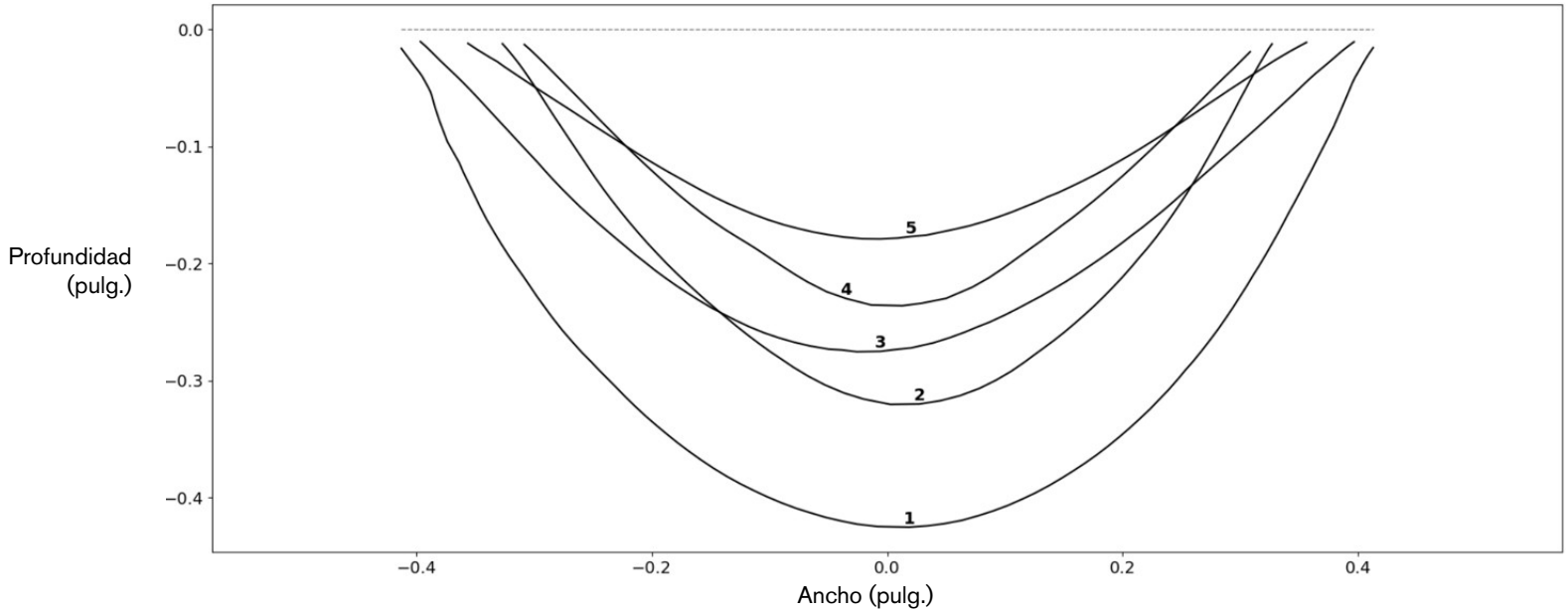
5 Ancho: 18 mm, Profundidad: 5 mm

Acero inoxidable – 300 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Perfil de la ranura	ID de proceso XPR	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Flujo de H2	Flujo de Ar	Flujo de N_2	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 5		pulgadas	amperios	grados	pie	pie	pie	lb/pulg²	voltios	pulg/min	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	grados	pulg.	lb/h
1	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	220	20	0,40	1,5	0,82	0,42	64	0,19	84
2	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	185	35	0,20	1	0,72	0,31	77	0,15	87
3	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	220	35	0,60	1	0,79	0,26	94	0,30	81
4	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	167	50	0,10	0,5	0,63	0,24	89	0,15	82
5	3021	0,210	300	57,5	50	50	3	45	220	50	0,70	0,5	0,73	0,18	114	0,28	73

Figura 15 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 5) para procesos de ranurado de acero inoxidable de gas combustible mixto de 300 A (Unidades inglesas)



1 Ancho: 0.82 pulg., Profundidad: 0.42 pulg.

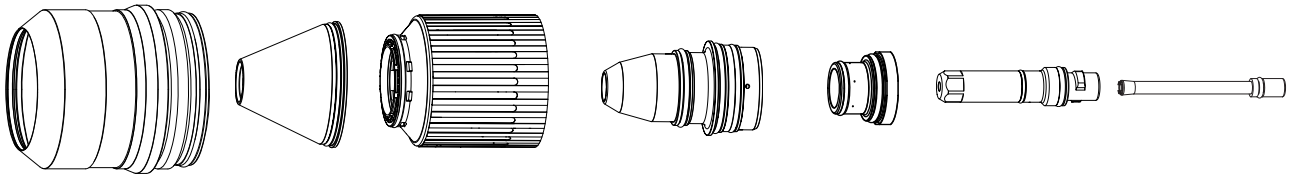
2 Ancho: 0.72 pulg., Profundidad: 0.31 pulg.

3 Ancho: 0.79 pulg., Profundidad: 0.26 pulg.

4 Ancho: 0.63 pulg., Profundidad: 0.24 pulg.

5 Ancho: 0.73 pulg., Profundidad: 0.18 pulg.

Acero inoxidable – 460 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	10086659	420365	10087904 (0.140) 10087907 (0.165) 10086655 (0.180) 10086657 (0.195) 10087909 (0.210) 10087911 (0.250)	420242	10086650	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

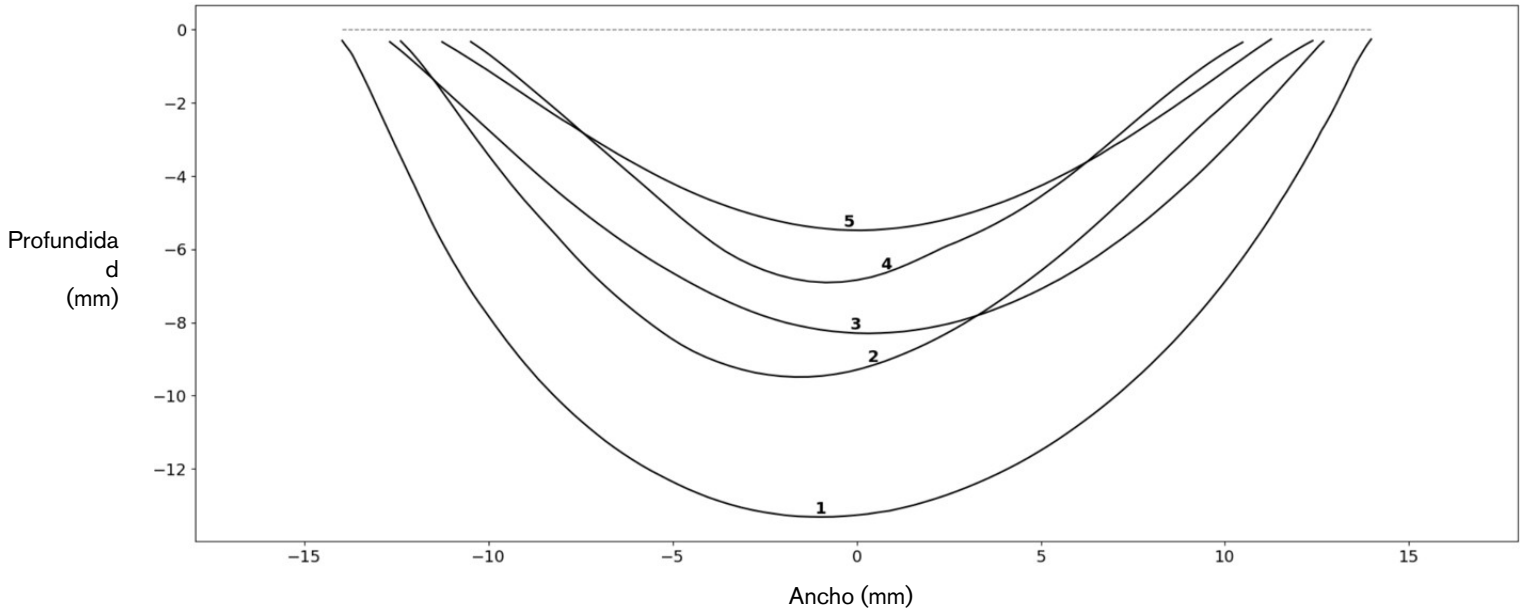
Rango de flujo (l/min /scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	-	-	15 / 32
Flujo de corte	50 / 106	50 / 105	137 / 290

Acero inoxidable – 460 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades métricas

Perfil de la ranura	ID de proceso XPR	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Flujo de H2	Flujo de Ar	Flujo de N_2	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 5		pulgadas	amperios	grados	pie	pie	pie	lb/pulg²	voltios	mm/min	mm	segundos	mm	mm	grados	mm	kg / hr
1	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	220	508	9	2,5	27	14	66	9	64
2	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	190	889	4	1	24	9	83	7	61
3	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	220	889	13	1	25	8	91	9	60
4	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	183	1270	3	0,5	21	7	98	5	55
5	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	220	1270	15	0,5	23	6	111	9	52

Figura 16 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 5) para procesos de ranurado de acero inoxidable de gas combustible mixto de 460 A (Unidades métricas)



1 Ancho: 27 mm, Profundidad: 14 mm

2 Ancho: 24 mm, Profundidad: 9 mm

3 Ancho: 25 mm, Profundidad: 8 mm

4 Ancho: 21 mm, Profundidad: 7 mm

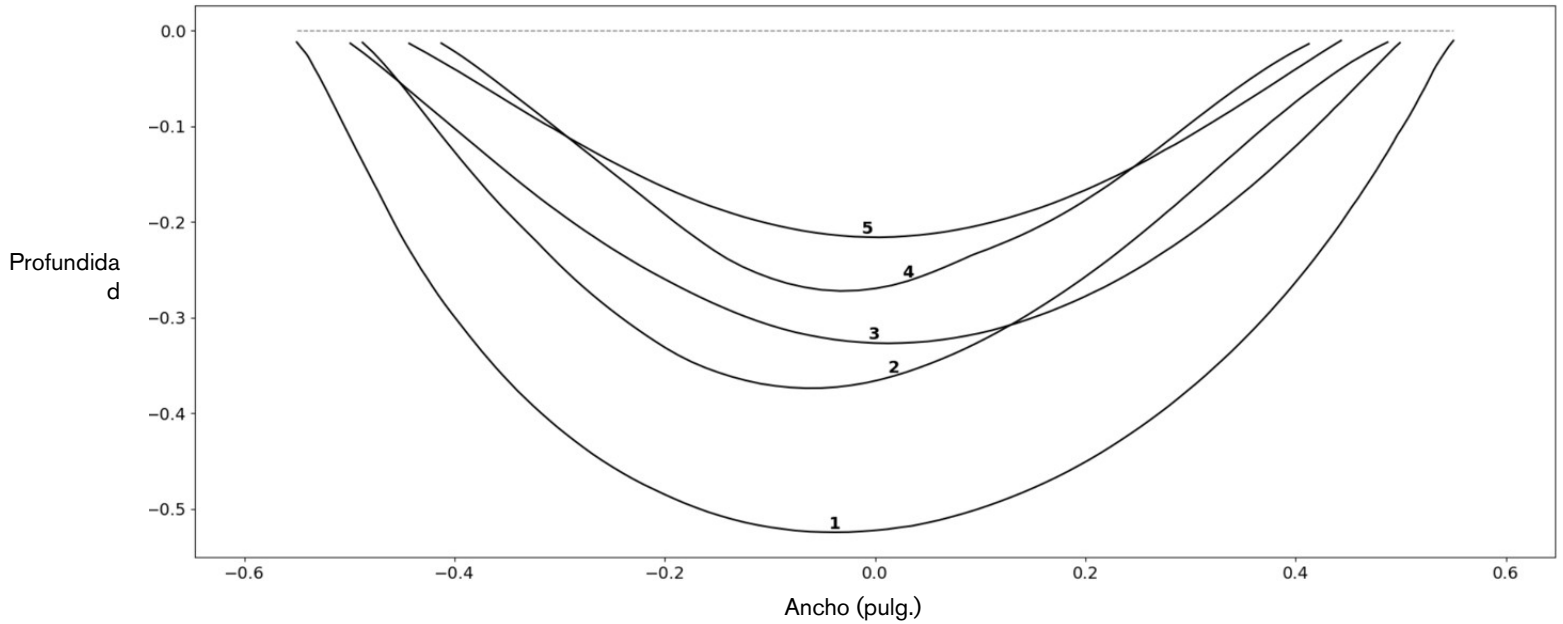
5 Ancho: 23 mm, Profundidad: 6 mm

Acero inoxidable – 460 A–Plasma gas combustible mixto / N_2 Protección – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Perfil de la ranura	ID de proceso XPR	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Flujo de H2	Flujo de Ar	Flujo de N_2	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 5		pulgadas	amperios	grados	pie	pie	pie	lb/pulg²	voltios	pulg/min	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	grados	pulg.	lb/h
1	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	220	20	0,40	2,5	1,04	0,52	64	0,36	135
2	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	190	35	0,30	1	0,92	0,34	86	0,30	123
3	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	220	35	0,60	1	1,00	0,30	97	0,38	122
4	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	183	50	0,20	0,5	0,78	0,28	90	0,20	122
5	3026	0,250	460	57,5	50	50	3	65	220	50	0,70	0,5	0,91	0,20	117	0,47	104

Figura 17 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 5) para procesos de ranurado de acero inoxidable de gas combustible mixto de 460 A (Unidades inglesas)



1 Ancho: 1.04 pulg., Profundidad: 0.52 pulg.

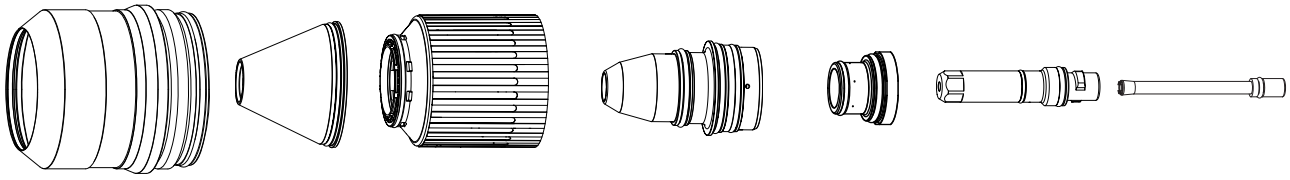
2 Ancho: 0.92 pulg., Profundidad: 0.34 pulg.

3 Ancho: 1.00 pulg., Profundidad: 0.30 pulg.

4 Ancho: 0.78 pulg., Profundidad: 0.28 pulg.

5 Ancho: 0.91 pulg., Profundidad: 0.20 pulg.

Acero inoxidable– Todos los amperajes – Plasma N_2/protección N_2 – Ranurado-sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capuchón de retención del escudo frontal	Escudo frontal	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
420200	10086659	420365	10087904 (0.140) 10087907 (0.165) 10086655 (0.180) 10086657 (0.195) 10087909 (0.210) 10087911 (0.250)	420242	10086650	420368

Imágenes de ejemplo. El aspecto de sus piezas consumibles puede ser diferente.

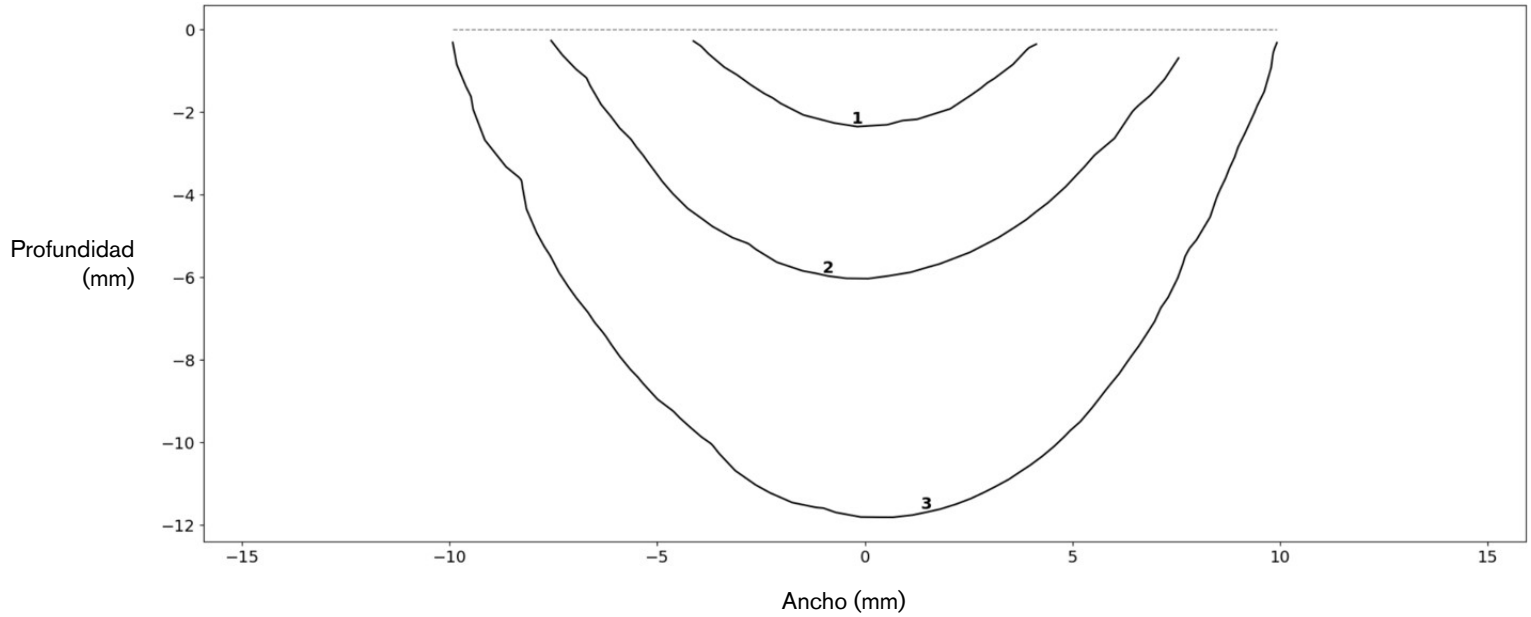
Rango de flujo (l/min /scfh)			
	H_2	Ar	N_2
Preflujo	-	-	15 / 32
Flujo de corte	-	-	236 / 500

Acero inoxidable – Todos los amperajes – Plasma N_2 / Protección N_2 – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades métricas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 3	XPR	pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	mm/min	mm	segundos	mm	mm	grados	mm	kg / hr
1	3031	0,165	170	57,5	75	55	210	508	9	1,0	8	2	107	2	3
2	3032	0,180	300	57,5	75	55	220	508	8	1,5	15	7	76	5	18
3	3033	0,210	460	57,5	75	55	220	508	11	2,5	20	12	62	6	40

Figura 18 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 3) para todos los procesos de ranurado de acero inoxidable con Plasma N_2 / Protección N_2(Unidades métricas)



1 Ancho: 8 mm, Profundidad: 2 mm

2 Ancho: 15 mm, Profundidad: 7 mm

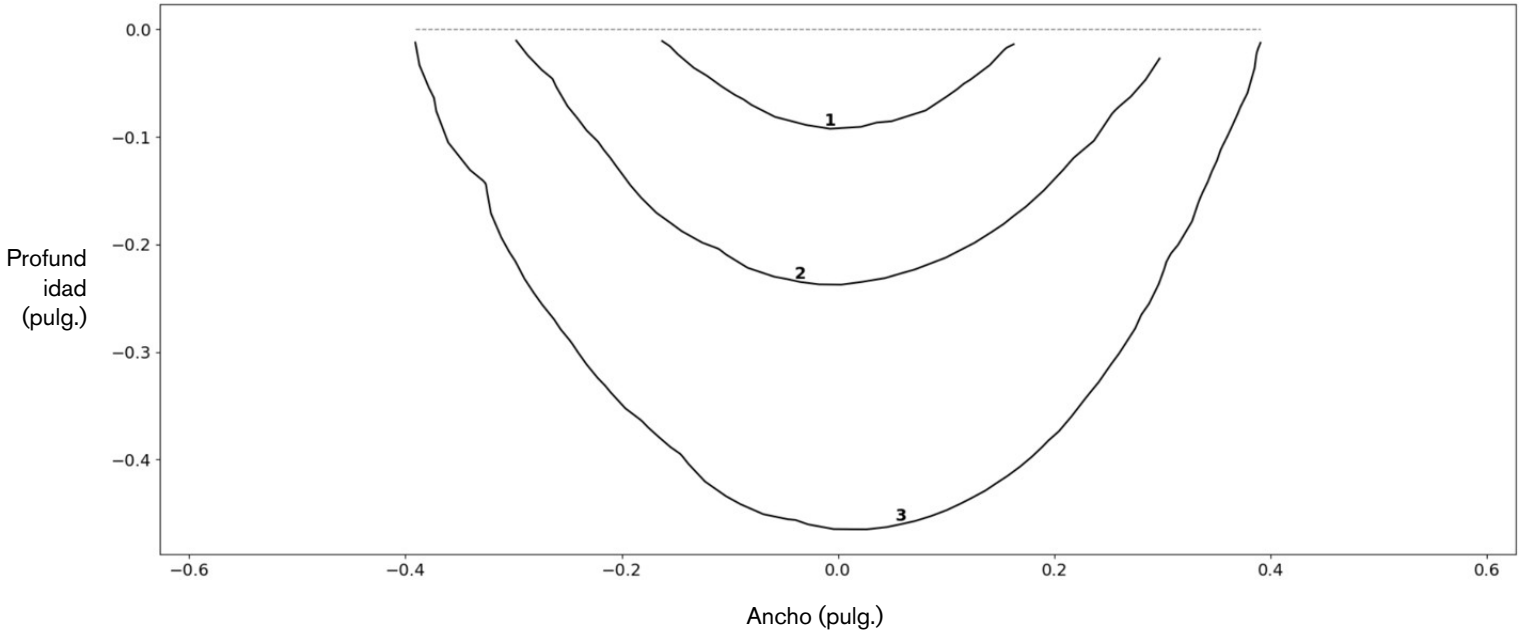
3 Ancho: 20 mm, Profundidad: 12 mm

Acero inoxidable – Todos los amperajes – Plasma N_2 / Protección N_2 – Ranurado - sobre el agua (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuación)

Unidades inglesas

Perfil de la ranura	ID de proceso	Cuerpo de boquilla	Amperaje	Ángulo antorcha	Presión del plasma	Presión de protección	Voltaje de arco	Velocidad	Separación	Retraso de movimiento	Ancho	Profundidad	Ángulo incluido	Radio inferior	Tasa de remoción de metal
1 - 3	XPR	pulgadas	amperios	grados	lb/pulg²	lb/pulg²	voltios	pulg/min	pulg.	segundos	pulg.	pulg.	grados	pulg.	lb/h
1	3031	0,165	170	57,5	75	55	210	20	0,30	1,0	0,30	0,12	85	0,14	9
2	3032	0,180	300	57,5	75	55	220	20	0,30	1,5	0,62	0,27	79	0,10	39
3	3033	0,210	460	57,5	75	55	220	20	0,30	2,5	0,74	0,46	93	0,23	85

Figura 19 Perfiles de ranurado de ejemplo (1 – 3) para todos los procesos de ranurado de acero inoxidable con Plasma N_2 / Protección N_2 (Unidades inglesas)



1 Ancho: 0.30 pulg., Profundidad: 0.12 pulg.

2 Ancho: 0.62 pulg., Profundidad: 0.27 pulg.

3 Ancho: 0.74 pulg., Profundidad: 0.46 pulg.

ESTA PÁGINA ESTÁ EN BLANCO.

Geometría de antorcha para corte biselado

Las piezas consumibles XPR están diseñadas para mantener un punto central de la herramienta casi constante. La longitud de la antorcha y el diámetro de la cara del escudo frontal varían según la corriente de corte, como se muestra en Tabla 6.

Consulte Tabla 6 para ver la geometría de bisel que se espera con las antorchas XPR que tienen piezas consumibles ferrosas (acero al carbono) y no ferrosas (acero inoxidable/aluminio).

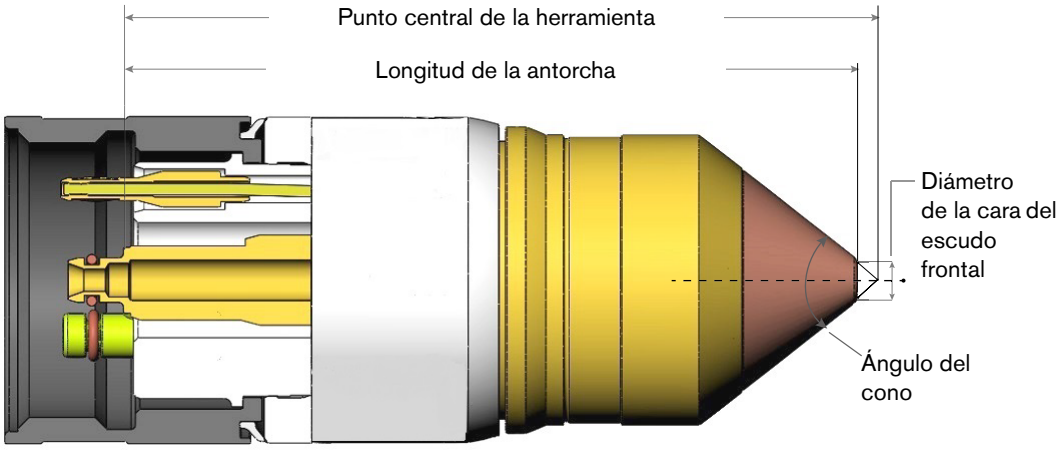


Tabla 6 - Geometrías de bisel en procesos ferrosos y no ferrosos de ejemplo

Geometría de bisel* para procesos ferrosos (acero al carbono)				
Proceso de acero al carbono	**Ángulo del cono**	**Diámetro de la cara del escudo frontal**	**Longitud de la antorcha**	**Punto central de la herramienta**
460 A acero al carbono	76°	8,64 mm (0,340 pulg.)	128,27 mm (5,050 pulg.)	133,81 mm (5,268 pulg.)
300 A acero al carbono	76°	8,64 mm (0,340 pulg.)	128,27 mm (5,050 pulg.)	133,81 mm (5,268 pulg.)
220 A acero al carbono	76°	7,37 mm (0,290 pulg.)	129,08 mm (5,082 pulg.)	133,81 mm (5,268 pulg.)
170 A acero al carbono	76°	7,24 mm (0,285 pulg.)	128,45 mm (5,057 pulg.)	133,07 mm (5,239 pulg.)

Geometría de bisel* para procesos ferrosos (acero al carbono)				
Proceso de acero al carbono	**Ángulo del cono**	**Diámetro de la cara del escudo frontal**	**Longitud de la antorcha**	**Punto central de la herramienta**
130 A acero al carbono	76°	6,73 mm (0,265 pulg.)	129,21 mm (5,087 pulg.)	133,53 mm (5,257 pulg.)
80 A acero al carbono	76°	6,10 mm (0,240 pulg.)	129,92 mm (5,115 pulg.)	133,83 mm (5,269 pulg.)
50 A acero al carbono	76°	5,72 mm (0,225 pulg.)	130,07 mm (5,121 pulg.)	133,73 mm (5,265 pulg.)
30 A acero al carbono	76°	5,46 mm (0,215 pulg.)	130,23 mm (5,127 pulg.)	133,73 mm (5,265 pulg.)

Geometría de bisel* para procesos no ferrosos (acero inoxidable y aluminio)				
Proceso no ferroso	**Ángulo del cono**	**Diámetro de la cara del escudo frontal**	**Longitud de la antorcha**	**Punto central de la herramienta**
460 A no ferroso	76°	8,71 mm (0,343 pulg.)	128,27 mm (5,050 pulg.)	133,86 mm (5,270 pulg.)
300 A no ferroso	76°	8,00 mm (0,315 pulg.)	128,85 mm (5,073 pulg.)	133,99 mm (5,275 pulg.)
170 A no ferroso	76°	7,25 mm (0,285 pulg.)	128,96 mm (5,077 pulg.)	133,58 mm (5,259 pulg.)
130 A no ferroso	76°	6,60 mm (0,260 pulg.)	129,06 mm (5,081 pulg.)	133,27 mm (5,247 pulg.)
80 A no ferroso, seco	76°	6,10 mm (0,240 pulg.)	129,36 mm (5,093 pulg.)	133,27 mm (5,247 pulg.)
80 A no ferroso, húmedo	76°	6,10 mm (0,240 pulg.)	129,41 mm (5,095 pulg.)	133,32 mm (5,249 pulg.)
60 A no ferroso, seco	76°	6,10 mm (0,240 pulg.)	129,36 mm (5,093 pulg.)	133,27 mm (5,247 pulg.)
60 A no ferroso, húmedo	76°	6,10 mm (0,240 pulg.)	129,41 mm (5,095 pulg.)	133,32 mm (5,249 pulg.)
40 A no ferroso, seco	76°	6,10 mm (0,240 pulg.)	129,36 mm (5,093 pulg.)	133,27 mm (5,247 pulg.)

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