HYPERTHERM®
A Hypertherm Associates Brand

XPR™

Tabelas de corte



809830PT – REVISÃO 8

PORTUGUÊS – PORTUGUESE



Registre o seu novo sistema Hypertherm

Benefícios do registro

- ☑ **Segurança:** o registro nos permite entrar em contato com você em caso de uma improvável ocorrência de notificação de segurança ou qualidade.
- ☑ **Instrução:** o registro lhe dá acesso irrestrito ao conteúdo de treinamento do produto on-line por meio do Instituto de Corte da Hypertherm.
- ☑ **Confirmação de propriedade:** o registro pode ser usado como comprovante de compra em caso de perda de seguro.

Acesse **www.hypertherm.com/registration** para fazer um registro fácil e rápido.

Se você tiver qualquer problema com o processo de registro do produto, entre em contato pelo e-mail registration@hypertherm.com.

Para seu controle

Número de série: _____

Data da compra: _____

Distribuidor: _____

_____

_____

Notas de manutenção: _____

_____

_____

_____

_____

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 são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem estar registradas nos Estados Unidos e em outros países.

A gestão ambiental é um dos principais valores da Hypertherm e é essencial para o nosso sucesso e para o sucesso dos nossos clientes. Nos esforçamos para reduzir o impacto ambiental em tudo que fazemos. Para obter mais informações: www.hypertherm.com/environment.

Empresa 100% de propriedade dos funcionários

© 2020 – 2025 Hypertherm, Inc.

XPR

Manual do Operador

809830PT
REVISÃO 8

Português/Portuguese
Tradução das instruções originais

Novembro de 2025

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

Hypertherm, Inc.
21 Great Hollow Road, P.O. Box 5010
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel (Main Office)
603-643-5352 Fax (All Departments)
info@hypertherm.com (Main Office)
800-643-9878 Tel (Technical Service)
technical.service@hypertherm.com (Technical Service)
800-737-2978 Tel (Customer Service)
customer.service@hypertherm.com (Customer Service)

Hypertherm México, S.A. de C.V.
52 55 5681 8109 Tel
52 55 5681 7978 Tel
soporte.tecnico@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Plasmatechnik GmbH
Sophie-Scholl-Platz 5
63452 Hanau
Germany
00 800 33 24 97 37 Tel
00 800 49 73 73 29 Fax
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Singapore) Pte Ltd.
Solaris @ Kallang 164
164 Kallang Way #03-13
Singapore 349248, Republic of Singapore
65 6841 2489 Tel
65 6841 2490 Fax
marketing.asia@hypertherm.com (Marketing)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Japan Ltd.
Level 9, Edobori Center Building
2-1-1 Edobori, Nishi-ku
Osaka 550-0002 Japan
81 6 6225 1183 Tel
81 6 6225 1184 Fax
htjapan.info@hypertherm.com (Main Office)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Europe B.V.
Laan van Kopenhagen 100
3317 DM Dordrecht
Nederland
31 165 596907 Tel
31 165 596901 Fax
31 165 596908 Tel (Marketing)
31 (0) 165 596900 Tel (Technical Service)
00 800 4973 7843 Tel (Technical Service)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
B301, 495 ShangZhong Road
Shanghai, 200231
PR China
86-21-80231122 Tel
86-21-80231120 Fax
86-21-80231128 Tel (Technical Service)
techsupport.china@hypertherm.com (Technical Service)

South America & Central America: Hypertherm Brasil Ltda.
55 11 5116-8015 Tel
tecnico.sa@hypertherm.com (Technical Service)

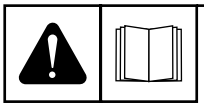
Hypertherm Korea Branch
#3904. APEC-ro 17. Heaundae-gu. Busan.
Korea 48060
82 (0)51 747 0358 Tel
82 (0)51 701 0358 Fax
marketing.korea@hypertherm.com (Marketing)
techsupportapac@hypertherm.com (Technical Service)

Hypertherm Pty. Limited
Level 57, 25 Martin Place
Sydney, New South Wales, 2000.
+61 (02) 9238 2138 Tel
www.hyperthermassociates.com

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd
A-18 / B-1 Extension,
Mohan Co-Operative Industrial Estate,
Mathura Road, New Delhi 110044, India
91-11-40521201/ 2/ 3 Tel
91-11 40521204 Fax
htindia.info@hypertherm.com (Main Office)
technicalservice.emeia@hypertherm.com (Technical Service)



Para recursos de treinamento e educação, acesse o Instituto de Corte da Hypertherm (HCI) em www.hypertherm.com/hci.



ENGLISH

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

Copies of the manuals 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 。

Índice

Compatibilidade Eletromagnética (EMC) 11

Introdução 11
Instalação e uso 11
Avaliação da área 11
Métodos de redução de emissões 11
Suprimento da rede elétrica 11
Manutenção do equipamento de corte 11
Cabos de corte 11
Fixação equipotencial 11
Aterramento da peça de trabalho 12
Blindagem e proteção 12

Garantia 13

Atenção 13
Geral 13
Indenização de patente 13
Limitação de responsabilidade 13
Códigos nacionais e locais 14
Limite de responsabilidade 14
Seguro 14
Transferência de direitos 14
Cobertura de garantia do produto de jato de água 14
Produto 14
Cobertura das peças 14

Tabelas de corte 15

Visão geral 15

Como usar as tabelas de corte 16

Terminologia e descrições do processo da tabela de corte da XPR 16

Seleção de processo para aço-carbono 18

Seleção de processo para aço inoxidável e alumínio 22

Capacidades do console de conexão de gás por tipo 24

Processos onde a tocha esteja perpendicular à peça de trabalho 25

Corte chanfrado 25

Recomendações para obter os resultados desejados 27

Processos para aplicações especiais 31

Instalação dos consumíveis 33

Instale a tocha no receptáculo da tocha 35

Tabelas de corte para processos ferrosos (aço-carbono) — acima da água 37

Aço-carbono — 30 A — Plasma de O_2/Proteção de O_2 — acima da água (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™) 37

Aço-carbono — 50 A — Plasma/Proteção de ar de O_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 39

Aço-carbono — 80 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 41

Aço-carbono — 130 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 43

Aço-carbono — 170 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 45

Aço-carbono — 220 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 48

Aço-carbono — 300 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 51

Aço-carbono — 460 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 54

Tabelas de corte para processos não ferrosos (aço inoxidável) — acima da água 59

Aço inoxidável — 40 A — Plasma de N_2/Proteção de N_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 59

Aço inoxidável — 60 A — Plasma de N_2/Proteção de N_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 61

Aço inoxidável — 60 A — Plasma de N_2/Proteção de H_2O (VWI, OptiMix) HDi 63

Aço inoxidável — 60 A — Plasma de F5/Proteção de N_2 — acima da água (VWI, OptiMix) HDi 64

Aço inoxidável — 80 A — Plasma de N_2/Proteção de N_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 66

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi 68

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de F5/Proteção de N_2 – acima da água (VWI, OptiMix) HDi 70

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2– acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 72

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi 74
Aço inoxidável – 130 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) HDi 76
Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi 78
Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi 80
Aço inoxidável – 170 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) HDi 82
Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 84
Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) 86
Aço inoxidável – 300 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) 88
Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 91
Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) 93
Aço inoxidável – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) 95

Tabelas de corte para processos não ferrosos (alumínio) — acima da água 99
Alumínio – 40 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI,Core, OptiMix) 99
Alumínio – 40 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI,CorePlus, OptiMix) 101
Alumínio – 60 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) .. 103
Alumínio – 60 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 104
Alumínio – 60 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) 106
Alumínio – 80 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) .. 107
Alumínio – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 108
Alumínio – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) 110
Alumínio – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 112
Alumínio – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) 114
Alumínio – 130 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) 115
Alumínio – 170 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 117
Alumínio – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI,CorePlus, OptiMix) 119
Alumínio – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) 121
Alumínio – 170 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) 123
Alumínio – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) 125
Alumínio – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) 127
Alumínio – 300 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) 129

Alumínio – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 131
Alumínio – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) ... 133
Alumínio – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) ... 135
Tabelas de corte para processos ferrosos (aço-carbono) — subaquático ... 139
Aço-carbono – 80 A – Plasma de O_2/Proteção de ar (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 139
Aço-carbono – 130 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 141
Aço-carbono – 170 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 143
Aço-carbono – 220 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI,CorePlus, OptiMix) ... 145
Aço-carbono – 300 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 147
Aço-carbono – 460 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 149
Tabelas de corte para processos não ferrosos (aço inoxidável) — subaquático ... 151
Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 151
Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix) ... 153
Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 155
Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix) ... 157
Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix) ... 159
Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 160
Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 162
Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix) ... 163
Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) ... 164
Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix) ... 165
Geometria da tocha para corte chanfrado ... 167

Introdução

O equipamento da Hypertherm marcado com as letras CE é construído em conformidade com o padrão EN60974-10. O equipamento deve ser instalado e usado de acordo com as informações abaixo para alcançar a compatibilidade eletromagnética.

Os limites requeridos pelo padrão EN60974-10 podem não ser adequados para eliminar totalmente a interferência quando o equipamento afetado está muito próximo ou possui um alto grau de sensibilidade. Nesses casos, é possível que seja preciso usar outras medidas para reduzir ainda mais a interferência.

Esse equipamento de corte se destina exclusivamente ao uso em ambiente industrial.

Instalação e uso

O usuário é responsável por instalar e usar o equipamento de plasma de acordo com as instruções do fabricante.

Se for detectada qualquer perturbação eletromagnética, será então responsabilidade exclusiva do usuário solucionar a situação com a ajuda da assistência técnica do fabricante. Em alguns casos, essa solução corretiva poderá ser simplesmente o aterramento do circuito de corte; consulte *Aterramento da peça de trabalho*. Em outros casos, poderá envolver a construção de uma malha eletromagnética que encerre a fonte de alimentação e a obra juntamente com seus respectivos filtros de entrada. Em qualquer dos casos, as perturbações eletromagnéticas devem ser reduzidas ao ponto de não poderem mais causar nenhum problema.

Avaliação da área

Antes de instalar o equipamento, o usuário deverá fazer uma avaliação de possíveis problemas eletromagnéticos na área circundante. Os seguintes fatores deverão ser levados em consideração:

- **a.** A existência de outros cabos de alimentação, cabos de controle, cabos de sinalização e telefônicos situados acima, abaixo e adjacentes ao equipamento de corte.
- **b.** Transmissores e receptores de rádio e televisão.
- **c.** Computadores e outros equipamentos de controle.
- **d.** Equipamento de segurança essencial — por exemplo, guarda de equipamentos industriais.
- **e.** A saúde das pessoas que estão em volta — por exemplo, pessoas que usam marca-passo ou aparelhos auditivos.
- **f.** Equipamento usado para calibração ou medição.
- **g.** Imunidade de outros equipamentos existentes no local. O usuário deverá certificar-se de que os demais equipamentos que estão sendo usados no local são compatíveis. Isto poderá requerer medidas de proteção adicionais.
- **h.** Horário do dia em que as atividades de corte ou outras atividades devem ser realizadas.

O tamanho da área circundante a ser considerada dependerá da estrutura do prédio e de outras atividades que ocorrem no local. A área circundante poderá estender-se para além dos limites das dependências.

Métodos de redução de emissões

Suprimento da rede elétrica

O equipamento de corte deve estar conectado ao suprimento da rede elétrica, segundo as recomendações do fabricante. Se ocorrer interferência, é possível que seja necessário tomar precauções adicionais, como, por exemplo, fazer a filtragem do suprimento da rede elétrica.

Deve-se considerar a possibilidade de efetuar a proteção do cabo de suprimento dos equipamentos de corte com instalação permanente usando conduítes metálicos ou equivalentes. A proteção deve ser eletricamente contínua ao longo de todo o seu comprimento. A proteção deverá ser conectada ao suprimento da rede elétrica de corte, a fim de manter bom contato elétrico entre o conduíte e a proteção da fonte de alimentação de corte.

Manutenção do equipamento de corte

O equipamento de corte deve ser submetido a manutenção de rotina, segundo as recomendações do fabricante. Todas as portas e tampas de acesso e de serviço devem estar fechadas e devidamente seguras quando o equipamento de corte estiver em operação. O equipamento de corte não deve ser modificado de forma alguma, exceto conforme estipulado nas instruções escritas do fabricante. Por exemplo, os centelhadores que impactam o arco e os dispositivos de estabilização devem ser ajustados e submetidos a manutenção de acordo com as recomendações do fabricante.

Cabos de corte

Os cabos de corte devem ser mantidos tão curtos quanto possível, devem ser posicionados próximos entre si e ficar no nível do chão ou próximo ao nível do chão.

Fixação equipotencial

Deve-se considerar fixar todos os componentes metálicos na instalação de corte e de forma adjacente à instalação de corte.

Entretanto, se forem afixados à peça de trabalho, os componentes metálicos aumentarão o risco de que o operador leve um choque se tocar nesses componentes metálicos e no eletrodo (bico dos cabeçotes de laser) ao mesmo tempo.

O operador deve usar material isolante para proteger-se de todos esses componentes metálicos assim afixados.

Aterramento da peça de trabalho

Se a peça de trabalho não estiver afixada à terra de modo a propiciar segurança elétrica ou não estiver conectada à terra devido a seu tamanho e posição — por exemplo, casco de navio ou construção de estruturas de aço — é possível que, em certos casos (mas não em todos), uma conexão que fixe a peça de trabalho à terra reduza emissões. É preciso ter cuidado para evitar que o aterramento da peça de trabalho aumente o risco de lesões aos usuários ou que danifique outros equipamentos elétricos. Quando necessário, o aterramento da peça de trabalho deve ser efetuado por meio de conexão direta à peça de trabalho; entretanto, em alguns países que proíbem a conexão direta, a fixação deve ser obtida por meio de capacitâncias adequadas, selecionadas de acordo com os regulamentos nacionais.

Nota: Por motivos de segurança, o circuito de corte pode ou não ser aterrado. A alteração dos detalhes referentes ao aterramento só deve ser autorizada por uma pessoa competente para avaliar se as alterações aumentarão o risco de lesões se, por exemplo, forem permitidos percursos de retorno capazes de danificar o circuito de aterramento de outros equipamentos. Mais orientações são fornecidas no IEC 60974-9, Equipamento de Soldagem de Arco, Parte 9: Instalação e Uso.

Blindagem e proteção

A blindagem e a proteção seletivas de outros cabos e equipamentos localizados na área circundante podem reduzir os problemas de interferência. No caso de aplicações especiais, pode-se considerar a blindagem de toda a instalação de corte a plasma.

Atenção

As peças genuínas Hypertherm são as peças de reposição recomendadas de fábrica para uso com o seu sistema Hypertherm. Quaisquer danos ou lesões causados pelo uso de outras peças que não sejam peças genuínas Hypertherm poderão não ser cobertos pela garantia Hypertherm e constituirão uso inadequado do produto Hypertherm.

Você é o único responsável pelo uso seguro do produto. A Hypertherm não oferece nenhuma garantia com relação ao uso seguro do produto em seu ambiente.

Geral

A Hypertherm, Inc. garante que seus produtos estarão isentos de defeitos de material ou mão-de-obra durante os prazos específicos aqui determinados e de acordo com o seguinte: se a Hypertherm for notificada de um defeito (i) referente à fonte de alimentação a plasma no período de 2 (dois) anos a contar da data da entrega do produto a você, com exceção das fontes de alimentação da marca Powermax, que serão garantidas por um período de 3 (três) anos a contar da data da entrega do produto a você e (ii) referente às tochas e cabos da tocha no período de 1 (um) ano a contar da data da entrega do produto a você, com a exceção da tocha curta HPRXD com cabo integrado, com um período de 6 (seis) meses a contar da data de entrega do produto a você e, no que diz respeito aos conjuntos do suporte motorizado da tocha, no período de 1 (um) ano a contar da data da entrega do produto a você e, com relação aos produtos de Automação, 1 (um) ano a contar da data da entrega do produto a você, com exceção do EDGE Connect CNC, EDGE Connect T CNC, EDGE Connect TC CNC, EDGE Pro CNC, EDGE Pro Ti CNC, MicroEDGE Pro CNC e do ArcGlide THC, que serão garantidos dentro do período de 2 (dois) anos a contar da data da entrega do produto a você, e (iii) com relação aos componentes do laser a fibra HyIntensity por um período de 2 (dois) anos a contar da data da entrega do produto a você, com a exceção das cabeças do laser e de cabos de fornecimento de feixe de fibra, que serão garantidos dentro do período de 1 (um) ano a contar da data de entrega do produto a você.

Todos os motores, acessórios para motores, alternadores e acessórios para alternadores de terceiros estão cobertos pelas garantias de seus respectivos fabricantes e não estão cobertos por esta garantia.

Essa garantia não se aplicará a nenhuma fonte de alimentação da marca Powermax que tenha sido usada com conversores de fase. Além disso, a Hypertherm não garante sistemas que tenham sido avariados em decorrência de alimentação de baixa qualidade, quer proveniente de conversores de fase, quer de alimentação de linha de entrada. Esta garantia não se aplicará a nenhum produto que tenha sido instalado ou modificado de modo incorreto, nem que tenha sofrido qualquer outro tipo de avaria.

A Hypertherm conserta, substitui ou ajusta o produto como solução única e exclusiva, se e somente se a garantia aqui estabelecida for adequadamente invocada e se aplique. A seu exclusivo critério, a Hypertherm consertará, substituirá ou ajustará, sem ônus, qualquer produto defeituoso coberto por esta garantia, que deverá ser devolvido, mediante autorização prévia da Hypertherm (a qual não será recusada sem motivo razoável), devidamente embalado, ao centro de operações da Hypertherm em Hanover, New Hampshire ou a um posto autorizado de assistência técnica Hypertherm, com todos os respectivos custos, seguro e frete pré-pagos pelo cliente. A Hypertherm não será responsável por nenhum conserto, substituição ou ajuste dos produtos cobertos por esta garantia que não sejam aqueles efetuados em conformidade com este parágrafo e com o consentimento prévio da Hypertherm, por escrito.

A garantia acima estipulada é exclusiva e substitui todas as demais garantias, quer expressas, implícitas, estatutárias ou outras que digam respeito aos produtos ou aos resultados que sejam obtidos dos mesmos, e todas as garantias ou condições implícitas de qualidade ou de facilidade de comercialização ou de adequação a uma finalidade específica ou contra infração. O acima exposto constituirá o único e exclusivo recurso no caso de qualquer infração, pela Hypertherm, de sua garantia.

É possível que os distribuidores/OEMs ofereçam garantias diferentes ou adicionais, porém os distribuidores/OEMs não estão autorizados a oferecer a você nenhum outro tipo de proteção de garantia adicional nem a fazer a você nenhuma declaração afirmando ser tal garantia vinculatória à Hypertherm.

Indenização de patente

Salvo no caso de produtos não fabricados pela Hypertherm ou fabricados por outra empresa que não a Hypertherm que não estejam em estrita conformidade com as especificações da Hypertherm, e no caso de projetos, processos, fórmulas ou combinações não desenvolvidas ou supostamente desenvolvidas pela Hypertherm, a Hypertherm quitará ou se defenderá, às suas próprias custas, de qualquer processo ou procedimento judicial levantado contra você mediante a alegação de que o uso do produto Hypertherm, isoladamente, e não em conjunto com nenhum outro produto não fornecido pela Hypertherm, infringe qualquer patente de qualquer terceiro. Você deverá notificar a Hypertherm imediatamente quando tomar conhecimento de qualquer ameaça de ação legal ou de ação legal efetivamente tomada, com relação a qualquer tipo de infração alegada (e em qualquer outro evento que não seja superior a 14 (catorze) dias após tomar conhecimento de qualquer ação ou ameaça de ação), e a obrigação de defesa da Hypertherm estará condicionada ao exclusivo controle da Hypertherm e à cooperação e assistência da parte indenizada na defesa da reclamação.

Limitação de responsabilidade

Em hipótese alguma a Hypertherm será responsável perante qualquer pessoa ou entidade por qualquer dano incidental, consequente, indireto, punitivo ou indenizações exemplares (incluindo, entre outros, lucros cessantes), independentemente de tal responsabilidade basear-se ou não em quebra de contrato, ato ilícito, responsabilidade estrita, violação de garantias, omissão de finalidade essencial ou qualquer outra omissão, mesmo que tenha sido informada da possibilidade de ocorrência dos referidos danos. A Hypertherm não será responsabilizada por qualquer perda do Distribuidor devido ao tempo de paralisação, produção perdida ou lucros cessantes. É intenção do Distribuidor e da Hypertherm que esta disposição seja interpretada por um tribunal como sendo a mais ampla limitação de responsabilidade consistente com a legislação vigente.

Códigos nacionais e locais

Os códigos nacionais e locais que regem os encanamentos e a instalação elétrica prevalecerão sobre qualquer instrução contida neste manual. Em hipótese alguma a Hypertherm será responsável por lesões a pessoas ou danos a propriedade por motivo de qualquer infração de códigos ou de práticas de trabalho deficientes.

Limite de responsabilidade

Em hipótese alguma a responsabilidade da Hypertherm, se existente, e quer ou não a referida responsabilidade se baseie em quebra de contrato, ato ilícito, responsabilidade estrita, violação de garantias, omissão de finalidade essencial ou qualquer outra omissão, com relação a qualquer processo ou procedimento judicial (seja em tribunal, arbitragem, processos regulatórios ou qualquer outro meio) decorrente ou relacionado ao uso dos produtos, poderá exceder o valor agregado pago pelos produtos que deram origem à referida reclamação.

Seguro

Você deverá, em todas as ocasiões, ter e manter seguros na quantidade necessária e do tipo requerido, e com cobertura suficiente e adequada, para defender-se e para isentar a Hypertherm na eventualidade de qualquer processo judicial que venha a decorrer do uso dos produtos.

Transferência de direitos

Você só poderá transferir qualquer direito remanescente que possa ter consoante este instrumento de garantia no caso de venda de todos — ou de parte — de seus ativos ou de seu capital social a um sucessor em participação que concorde em vincular-se a todos os termos e condições estipulados nessa garantia. Você concorda em notificar a Hypertherm, por escrito, com antecedência de 30 (trinta) dias, sobre a realização da mencionada transferência, sujeita à aprovação da Hypertherm. Caso você deixe de notificar a Hypertherm dentro desse prazo e de obter sua aprovação na forma aqui estipulada, a garantia aqui estipulada não terá validade nem efeito e você não terá nenhum outro recurso contra a Hypertherm, seja em conformidade com a garantia ou de outra forma.

Cobertura de garantia do produto de jato de água

Produto	Cobertura das peças
Bombas HyPrecision	27 meses a contar da data de envio, ou 24 meses a contar da data de instalação comprovada, ou 4.000 horas, o que ocorrer primeiro
Sistema de remoção de abrasivo PowerDredge	15 meses a contar da data de envio ou 12 meses a contar da data de instalação comprovada, o que ocorrer primeiro
Sistema de reciclagem de abrasivo EcoSift	15 meses a contar da data de envio ou 12 meses a contar da data de instalação comprovada, o que ocorrer primeiro
Dispositivos de medição de abrasivo	15 meses a contar da data de envio ou 12 meses a contar da data de instalação comprovada, o que ocorrer primeiro
Atuadores de ar da válvula liga/desliga	15 meses a contar da data de envio ou 12 meses a contar da data de instalação comprovada, o que ocorrer primeiro
Orifícios de diamante	600 horas de uso com o uso de filtro dedal e cumprimento dos requisitos de qualidade da água da Hypertherm

Os consumíveis não são cobertos por essa garantia. Entre os consumíveis, estão, entre outros, vedações de água de alta pressão, válvulas de retenção, cilindros, válvulas de sangria, vedações de baixa pressão, tubulação de alta pressão, filtros de água de baixa e alta pressão e bolsas para coleta de abrasivo. Todas as bombas, acessórios de bombas, tremonhas, acessórios de tremonhas, caixas de secagem, acessórios de caixa de secagem e acessórios de tubulação de terceiros estão cobertos pelas garantias de seus respectivos fabricantes e não estão cobertos por esta garantia.

Tabelas de corte

Visão geral

Todos os processos de corte do XPR têm um número exclusivo de identificação do processo, também chamado de ID de processo). Cada ID de processo se alinha a um conjunto específico de valores pré-programados no banco de dados da tabela de corte eletrônica.

As IDs de processos podem ser selecionadas por:

- Tipo e espessura do metal
- Corrente de corte
- Tipos de gás de plasma e gás de proteção
- Número da categoria do processo

Ao selecionar uma ID de processo na interface CNC ou na tela Operate (Operação) na interface da web do XPR, o sistema de corte automaticamente usa as configurações daquele processo com base nos valores pré-programados. As listas de opções de processos apresentadas na tela permitem que você selecione, monitore e controle os processos a partir da interface CNC ou da tela Operate (Operação) na interface da web do XPR.

As tabelas de corte da Hypertherm foram desenvolvidas para proporcionar a melhor qualidade com o mínimo de escória. A seleção manual das configurações do processo não é necessária na maioria dos casos. No entanto, é possível usar os comandos de substituição ou compensação para ajustar algumas configurações pré-programadas, dentro dos limites. Para obter informações sobre como realizar essa tarefa, consulte o manual de instruções fornecido com o seu sistema de corte XPR.

Como usar as tabelas de corte

As tabelas de corte nesse manual servem somente para fins de referência. Veja as tabelas de corte eletrônicas que estão na sua interface CNC ou na tela Operate (Operação) na interface da web do XPR para ter acesso às opções mais confiáveis de seleção de processo.

Para obter informações sobre como encontrar as tabelas de corte eletrônicas, veja o manual de instruções fornecido com o seu CNC.

Figura 1 – Cabeçalhos da tabela do exemplo da tabela de corte

Espessura da peça de trabalho	Categoria de corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		ID de processo do XPR	Configuração da perfuração de proteção	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transfe-rência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
mm				Gás de plasma	Gás de proteção	mm/min	volts	mm	mm	segundos	mm	mm

Terminologia e descrições do processo da tabela de corte da XPR

Espessura da peça de trabalho

A espessura da peça de trabalho é a espessura real do metal que está sendo cortado, e que é medida em milímetros (mm) ou polegadas (pol) do sistema imperial.

Espessura principal do processo (PCT)

A tabela de corte para cada processo de corte contém uma faixa de possíveis espessuras. Os processos de corte da Hypertherm têm como base uma ampla gama de espessuras, a fim de obter o melhor equilíbrio geral de produtividade e qualidade de corte (categoria de processo 1 para XPR). A faixa otimizada é chamada de espessura principal do processo (PCT). As espessuras que são maiores ou menores do que a PCT fornecem resultados que têm um equilíbrio diferente em termos de qualidade de corte, velocidade de corte e capacidade de perfuração.

Números da categoria do processo

As tabelas de corte do XPR têm até cinco categorias de processos. Cada categoria tem um número exclusivo de categoria de processo (1 – 5), que corresponde ao desempenho que você pode esperar. O número da categoria de processo para o processo selecionado afeta o equilíbrio qualidade-velocidade.

Para obter os melhores resultados, a Hypertherm recomenda que você selecione o número 1 da categoria de processo sempre que possível. A Categoria 1 de processo representa uma espessura otimizada (ou PCT) para o processo de corte com o melhor equilíbrio geral entre qualidade de corte e velocidade de corte.

Seleção de processo para aço-carbono na página 18 e Seleção de processo para aço inoxidável e alumínio na página 22 descrevem os resultados que você pode esperar com diferentes números de categoria de processo.

ID de processo do XPR

Ao selecionar uma ID de processo a partir da interface CNC ou da tela Operate (Operação) da interface da web do XPR, você automaticamente recebe as configurações otimizadas recomendadas pela Hypertherm para esse processo.

As configurações otimizadas são fruto de testes de laboratório abrangentes da Hypertherm. Alguns pequenos ajustes nas configurações podem ser necessários devido às diferenças nos sistemas de corte, metais e consumíveis. Contudo, na maioria dos casos, você pode esperar melhores resultados ao usar as configurações otimizadas que vêm com a ID de processo.

Tensão do arco

O valor da tensão do arco apresentado nas tabelas de corte serve somente para referência e é estimado em uma configuração média de sistema de corte. O comprimento do cabo pode afetar a tensão do arco. Se os cabos do seu sistema de corte XPR forem mais curtos ou longos do que a média, pode ser necessário ajustar as configurações para obter os resultados desejados.

Altura de perfuração e altura da transferência

Para a maioria dos processos, a tocha transfere o arco para a peça de trabalho da altura de perfuração e em seguida se move para a altura de corte, depois que o tempo de retardo na perfuração expira. Para alguns metais mais espessos que podem ser perfurados, a altura de transferência é usada para posicionar a tocha mais perto da peça de trabalho. Isto gera um arco mais confiável. Após a transferência do arco, a tocha se move para a altura de perfuração para perfuração, seguido pela altura de corte para cortar.



As configurações de perfuração e transferência nas tabelas de corte se baseiam na tocha em um ângulo de 90° em relação à peça de trabalho.

Tempo de retardo na perfuração

O tempo de retardo na perfuração apresentado nas tabelas de corte é estimado com consumíveis moderadamente desgastados. Se os seus consumíveis apresentarem mais ou menos desgaste, pode ser necessário ajustar as configurações para obter os resultados desejados.



Os consumíveis se deterioram naturalmente e se desgastam com o uso. Conforme isso ocorre, o tempo necessário para perfuração da peça de trabalho aumenta.

Compensação de kerf

Todas as tabelas de corte incluem os valores de compensação de kerf. Você pode usar esses valores com um controlador para compensar o caminho de corte e produzir uma peça no tamanho correto. Os valores de compensação de kerf apresentados nas tabelas de corte são estimados com consumíveis novos. Se os seus consumíveis apresentarem mais desgaste, pode ser necessário ajustar as configurações de compensação de kerf para obter os resultados desejados.

Seleção de processo para aço-carbono

Tabela 1 – Resultados esperados de qualidade-velocidade em milímetros por minuto (mm/min)

Espessura (mm)	O_2/O_2	O_2/ar						
	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

Categoria do processo da XPR
Categoria 3
Categoria 1
Categoria 2
Categoria 4
Categoria 5

*N_2 usado como gás de proteção

†Perfuração com argônio auxiliar

††Corte com argônio auxiliar

A tecnologia com argônio auxiliar para perfuração mais espessa e corte severo mais espesso está disponível com consoles de conexão de gás OptiMix, CorePlus e VWI.

Os engenheiros de processo da Hypertherm Associates trabalham para otimizar uma gama de espessuras que fornecem o melhor equilíbrio geral entre produtividade e qualidade de corte para uma ampla variedade de processos. A faixa otimizada é chamada de espessura principal do processo (PCT).

Espessura (mm)	O_2/O_2 30 A	50 A	80 A	O_2/ar 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††

Tabela 2 – Resultados esperados de qualidade-velocidade em polegadas por minuto (pol/min)

Espessura (pol)	O_2/O_2		O_2/ar					
	30 A	50 A	80 A	130 A	170 A	220 A	300 A	460 A
26 GA	215							
24 GA	200							
22 GA	170							
20 GA	155							
18 GA	110							
16 GA	85							
14 GA	60							
12 GA	50	155	225					
1/8	43	148	217					
10 GA	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							7*	9
3-1/4								8
3-1/2								7
3-3/4								5
4								4††

Categoria do processo da XPR
Categoria 3
Categoria 1
Categoria 2
Categoria 4
Categoria 5

*N_2 usado como gás de proteção

†Perfuração com argônio auxiliar

††Corte com argônio auxiliar

A tecnologia com argônio auxiliar para perfuração mais espessa e corte severo mais espesso está disponível com consoles de conexão de gás OptiMix, CorePlus e VWI.

Os engenheiros de processo da Hypertherm Associates trabalham para otimizar uma gama de espessuras que fornecem o melhor equilíbrio geral entre produtividade e qualidade de corte para uma ampla variedade de processos. A faixa otimizada é chamada de espessura principal do processo (PCT).

Tabela 3 – Opções de categorias de processos e resultados esperados de qualidade-velocidade para processos de aço-carbono

Categoria do processo da XPR					
	Número	Condição	Descrição	Qualidade	Velocidade
	1	Espessura principal do processo (PCT)	▪ O melhor equilíbrio geral entre produtividade e qualidade de corte ▪ O processo é otimizado para essa espessura ▪ Praticamente isento de escória	Muito boa	Muito boa
	2	Mais espessas que a PCT	▪ Uma boa escolha quando a qualidade do corte é mais importante do que a velocidade ▪ Um pouco de escória de baixa velocidade	Muito boa a excelente	Menor
	3	Mais finas que a PCT	▪ Uma boa escolha quando a velocidade é mais importante do que a qualidade do corte ▪ Praticamente isento de escória	Menor	Maior
	4	Partida pela borda na maioria dos processos	▪ A partida pela borda deve ser feita, exceto para processos com argônio auxiliar ▪ É possível que haja escória espessa e de baixa velocidade	Boa	Baixa
	5	Separação	▪ Espessura máxima para esses processos ▪ É necessária a partida pela borda ▪ As velocidades de corte são muito lentas ▪ Na maioria dos casos, espera-se velocidades menores do que 254 mm (10 pol) por minuto ▪ A qualidade do corte pode gerar uma superfície áspera ▪ Presença significativa de escória ▪ Pode-se precisar de tecnologias de corte em metal espesso	Muito baixa	Muito baixa

As configurações de perfuração e transferência nas tabelas de corte se baseiam na tocha em um ângulo de 90° em relação à peça de trabalho.

Em geral, a Hypertherm recomenda processos de correntes menores para obter a melhor qualidade de corte, e processos de maior corrente para obter o melhor corte isento de escória. Quando a velocidade é mais importante do que a qualidade, utilize um processo de corrente maior. Caso precise de orientação, consulte as tabelas de corte.

Seleção de processo para aço inoxidável e alumínio

Tabela 4 – Recomendações do processo para aço inoxidável e alumínio

Espessura da peça de trabalho		Tipo de metal e processo	
		Aço inoxidável	**Alumínio**
1	0,036	40 A N_2/N_2*	40 A ar/ar
3	0,105		
3,5	0,125	60 A N_2/N_2*	60 A ar/ar*
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 H_2-mistura/N_2*	130 A N_2/H_2O
16	0,625	170 A H_2-mistura/N_2*	170 A N_2/H_2O
20	0,750	300 A H_2-mistura/N_2*	170 A N_2/H_2O
25	1,000		300 A N_2/H_2O
32	1,250	460 A H_2-mistura/N_2	
38	1,500		
50	2,000**		
64	2,500**		460 A H_2-mistura/N_2
Partida pela borda		**Aço inoxidável**	**Alumínio**
75	3,000	460 A H_2-mistura/N_2	460 A H_2-mistura/N_2
90	3,500		
100	4,000***	460 A H_2-mistura/argônio	Não recomendado
130	5,000***		

* N_2/H_2O proporciona resultados muito bons no corte de aço inoxidável. Certifique-se de usar a técnica de perfuração correta ao usar N_2/H_2O para o corte de aço inoxidável, porque os efeitos de resfriamento da água podem fazer com que as poças fiquem maiores à medida que o metal se solidifica.

** Perfuração com argônio auxiliar.

*** Corte com argônio auxiliar.

Processos de vazão para aço inoxidável HyDefinition® (HDi)

As tabelas de corte para processos de vazão HyDefinition foram desenvolvidas em aço inoxidável SAE grau 304L. Ao cortar outros graus de aço inoxidável, ajustes podem ser necessários para obter a melhor qualidade de corte.

Se você decidir que é necessário ajustar a configuração pré-programada, use os comandos de substituição ou de compensação para fazer mudanças graduais no valor original. Para obter informações sobre como fazê-lo, fale com o fornecedor da sua máquina de corte ou com a equipe regional de Assistência Técnica da Hypertherm.

Tabela 5 – Resultados esperados de qualidade-velocidade, com base na categoria do processo, para aço inoxidável e alumínio

Número da categoria do processo	Condição da categoria do processo	Descrição da categoria	Qualidade	Velocidade
Categoria 1	Espessura principal do processo (PCT)	▪ Quando possível, selecione Categoria 1 para melhor qualidade e velocidade de borda, com escória mínima. ▪ O processo é otimizado para essa espessura. ▪ Espere velocidades de corte que variam de 1.016 mm/min – 3.048 mm/min (40 pol/min – 120 pol/min). ▪ Isento de escória, na maioria dos casos.	Muito boa a excelente	Muito boa
Categoria 2	Mais espessas que a PCT	▪ Na maioria das situações, você pode esperar cortes com perfil reto e bordas superiores afiadas. ▪ A cor da borda mais escura é possível com aço inoxidável. ▪ Espere velocidades de corte menores do que 1.016 mm/min (40 pol/min). ▪ É possível que haja alguma escória.	Boa a muito boa	Menor
Categoria 3	Mais finas que a PCT	▪ Selecione a categoria 3 quando a velocidade é mais importante do que a qualidade da borda. ▪ Espere velocidades de corte maiores do que 3.048 mm/min (120 pol/min). ▪ É possível que haja alguma escória.	Menor	Maior
Categoria 4	Apenas partida pela borda	▪ É necessária a partida pela borda. ▪ A cor da borda mais escura é possível com aço inoxidável. ▪ É possível que haja escória espessa.	Boa	Baixa
Categoria 5	Separação	▪ Essa é a espessura máxima para esses processos. ▪ É necessária a partida pela borda. ▪ Espere velocidades de corte menores do que 250 mm/min (10 pol/min). ▪ A qualidade do corte pode ser áspera. ▪ Espere bastante escória. ▪ Técnicas de corte em metal espesso podem ser necessárias.	Muito baixa	Muito baixa

Capacidades do console de conexão de gás por tipo

Gases/fluido	Core™	CorePlus™	Vented Water Injection™ (VWI)	OptiMix™
O_2, N_2, ar	■	■	■	■
Argônio (Ar)	—	■	■	■
F5, argônio, H_2O	—	—	■	■
Mistura de H_2-N_2-Argônio	—	—	—	■

Console de conexão de gás Core

Proporciona desempenho excelente de corte em aço-carbono incomparável e angularidade e acabamento de borda com qualidade boa a excelente em aço inoxidável de até 12 mm (0,5 pol). O processo HDi de N_2 evita que o ar se misture no gás de plasma, gerando um acabamento de borda mais brilhante.

Console de conexão de gás CorePlus

Inclui todas as capacidades do console de conexão de gás Core, além de marcação a argônio e tecnologia assistida por argônio para perfuração mais espessa e corte severo mais espesso.

Console de conexão de gás Vented Water Injection (VWI)

Inclui todas as capacidades dos consoles de conexão de gás Core e CorePlus, além de corte de aço inoxidável e alumínio com qualidade muito boa a excelente, a partir da adição de processos HDi F5 e Vented Water Injection (VWI) patenteada.

Console de conexão de gás OptiMix

Inclui todas as capacidades dos consoles de conexão de gás Core, CorePlus e VWI, além de mistura de 3 gases (H_2-N_2-argônio) que oferece as mais opções para um corte de aço inoxidável e alumínio de qualidade muito boa a excelente.

Processos onde a tocha esteja perpendicular à peça de trabalho

Muitos processos de corte e todos os processos de perfuração e marcação usam a tocha em uma posição perpendicular, com a tocha a um ângulo de 90° em relação à peça de trabalho.

Processos de corte

Durante os processos de corte, o arco plasma passa por toda a espessura da peça de trabalho. O comprimento e o formato do corte se baseiam no caminho e na duração do movimento da tocha.

Processos de marcação

Os processos de marcação usam argônio (Ar) ou nitrogênio (N_2) para fazer marcas na peça de trabalho, sem perfurar ou cortar através do metal. A marcação de peças de trabalho para operações secundárias, como dobras ou perfurações ou para identificação alfanumérica de peças, são exemplos de processos de marcação.

Com a marcação com argônio, o tipo de metal, a espessura e o acabamento da superfície afetam a qualidade da marcação. As velocidades da tocha e níveis de corrente também afetam a marcação:

- Velocidades mais baixas e correntes mais altas da tocha fazem com que as marcas sejam mais profundas.
- Velocidades mais altas e correntes mais baixas da tocha fazem com que as marcas sejam mais rasas.



Pode ocorrer marcação de qualidade insatisfatória ou abertura quando a peça de trabalho tiver menos do que 1,5 mm (0,06 pol ou 16 GA).

Processos de perfuração

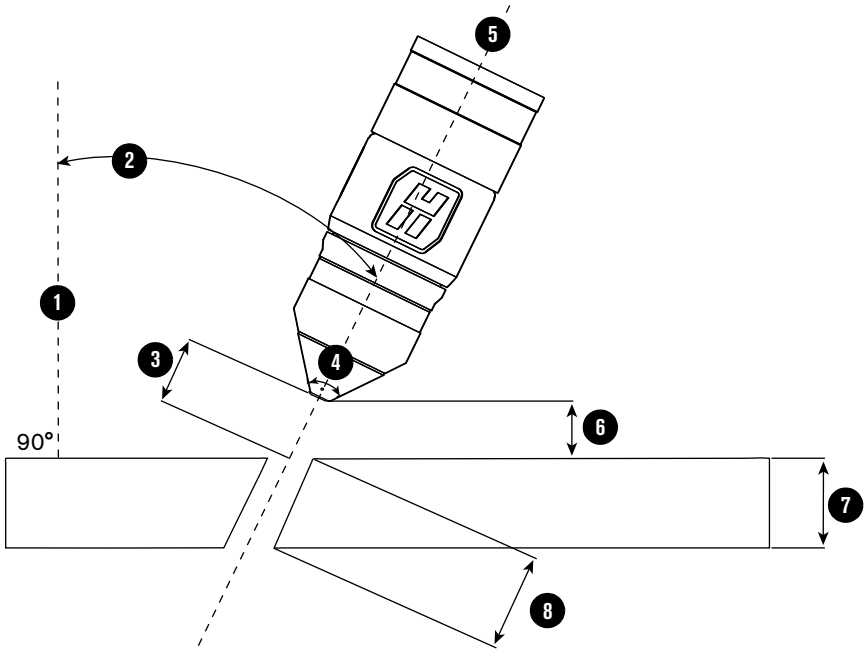
Os processos de perfuração atravessam toda a espessura da peça de trabalho. A perfuração é também a primeira ação envolvida no corte de uma peça. Comece pelas bordas se a perfuração não for possível.

Corte chanfrado

Durante o corte chanfrado, a tocha está em um ângulo (**não** perpendicular) em relação à peça de trabalho. O ângulo da tocha afeta o ângulo de chanfro que é cortado.

A tocha e os consumíveis são projetados para que a posição da tocha fique entre 0° e 52° enquanto a ponta da tocha permaneça como o ponto mais próximo à peça de trabalho. Se precisar de um ângulo de mais de 52°, mova a tocha para cima e para longe da peça de trabalho para aumentar a folga.

Figura 2 – Exemplo de orientação de uma tocha durante o corte chanfrado



1 **Linha perpendicular**: a linha imaginária que está em um ângulo de 90° em relação à peça de trabalho.

2 **Ângulo de chanfro**: o ângulo entre a linha central da tocha e uma linha imaginária perpendicular à peça de trabalho.

3 **Altura de corte**: a distância linear do centro da tocha até a superfície da peça de trabalho, seguindo a linha central da tocha. Para obter resultados ideais, selecione uma altura de corte que tenha como base um valor de "espessura eficaz" nas tabelas de corte.

Se uma altura de corte específica for inconsistente com o requisito de folga, selecione uma altura de corte um pouco maior para evitar colisões de tocha.

4 **Ângulo do cone**: todas as tochas XPR têm uma conicidade de 76° que possibilita que você incline ou posicione a tocha em um ângulo de até 52°. Se precisar de um ângulo de mais de 52°, mova a tocha para cima e para longe da peça de trabalho para aumentar a folga.

5 **Linha central da tocha**: a linha imaginária que se alinha ao eixo central da tocha.

6 **Folga**: a distância vertical do ponto mais baixo da tocha até a superfície da peça de trabalho. Verifique se a distância é de pelo menos 2 mm – 3 mm (0,080 pol – 0,120 pol) para reduzir o contato da tocha com qualquer escória na parte superior da peça de trabalho.

7 **Espessura nominal**: a espessura vertical de uma peça de trabalho. Essa é a espessura da peça de trabalho que o arco plasma corta, marca ou perfura.

8 **Espessura efetiva**: a distância que o arco plasma percorre pela peça de trabalho durante o corte. Esse valor é igual à espessura nominal dividida pelo cosseno do ângulo de chanfro.

Os ajustes de tensão do arco para corte chanfrado se baseiam na posição da tocha, da espessura da peça de trabalho, da velocidade de corte e da altura de corte usados. Por essa razão, as tabelas de corte só incluem tensões de arco para corte de posição perpendicular.

Tabelas de corte para corte chanfrado e tabelas de compensação de chanfro

Todos os processos do consumível são capazes de fazer cortes chanfrados de até 52°. Escolha as configurações de corte chanfrado na tabela de corte, com base na espessura efetiva do corte chanfrado através da peça de trabalho.

> Pode ser necessário compensar a tensão do arco com base na altura de corte efetiva e na espessura.

Para obter os melhores resultados em cortes chanfrados, a Hypertherm recomenda utilizar sua tecnologia True Bevel™. Com a tecnologia True Bevel, você tem acesso às configurações de corte projetadas para os ângulos de chanfro e tamanhos de peça selecionados. Para mais informações, consulte True Bevel technology – XPR bevel compensation charts (Tecnologia True Bevel – Tabelas de compensação de chanfro do XPR) (809890) e Geometria da tocha para corte chanfrado na página 167.

O software True Bevel da Hypertherm tem tabelas de corte especializadas chamadas de “tabelas de compensação de chanfro”. Elas foram projetadas para oferecer os melhores resultados em aço-carbono com intervenção mínima do operador.

Para obter informações sobre como encontrar e usar as tabelas de compensação de chanfro, consulte o manual de instruções que vem junto com seu software CAM.

O software ProNest™ da Hypertherm também inclui tabelas de compensação de chanfro.

> Para obter informações sobre os requisitos de compatibilidade com CNC e sobre como usar as tabelas de compensação de chanfro com CNC que não são da Hypertherm, entre em contato com o fornecedor da sua máquina de corte ou com a equipe regional de Assistência Técnica da Hypertherm.

Recomendações para obter os resultados desejados

Localização de defeitos na escória

- A escória é mais comum em uma peça de trabalho quente.
  - Muitas vezes, o primeiro corte de uma série produz menos escória. Você pode esperar mais escória à medida que são feitos mais cortes.
- Alterações no fluxo de proteção podem afetar a formação de escória em metais não ferrosos.

Problema	Causa*	Solução
No aço-carbono, a escória de baixa velocidade é mais pesada, mas é mais fácil de remover.	O arco plasma passa à frente da tocha quando a velocidade da tocha está muito baixa.	Aumente a velocidade da tocha.
No aço-carbono, a escória de alta velocidade é mais fina, mas é difícil de remover.	O arco plasma fica atrás da tocha quando a velocidade da tocha está muito alta.	Diminua a velocidade da tocha.

* Consumíveis gastos ou danificados podem causar escória intermitente.

Recomendações gerais

- Você pode reduzir resultados indesejados e aumentar a vida útil dos consumíveis usando as configurações otimizadas que a Hypertherm recomenda.
  - Sempre comece com as configurações otimizadas. Na maioria dos casos, as configurações que vêm com um ID de processo fornecem os melhores resultados.
  - Se você decidir ajustar uma configuração otimizada, use os comandos de compensação ou substituição para fazer mudanças adicionais, dentro dos limites. Consulte *Compensações/substituições de ID de processo* no manual de instruções que vem junto com seu sistema de corte.
- Mantenha a tocha longe da peça de trabalho durante o corte. Se a tocha tocar a peça de trabalho, ela pode danificar o bico e o bocal da tocha. Também é possível danificar a superfície da peça de trabalho se a tocha tocar a peça de trabalho durante o corte.
- Siga todas as recomendações para a manutenção normal do sistema de corte.
- Certifique-se de que realizou reparos e manutenção de rotina no sistema de acionamento e nos trilhos. A instabilidade nos sistemas de acionamento e no movimento dos trilhos pode desestabilizar o movimento da tocha e criar padrões irregulares de corte. Consulte o manual de instruções que vem junto com a sua máquina ou mesa de corte para obter mais informações sobre como realizar essas tarefas.

Recomendações para corte de posição perpendicular

- Sempre comece com as configurações otimizadas para a perfuração da espessura da peça de trabalho que deseja cortar.
- A tocha deve ficar em um ângulo de 90° em relação à peça de trabalho para os processos de posição perpendicular.
- Evite disparar a tocha no ar. É aceitável iniciar um corte pela borda da peça de trabalho.
- Evite que os percursos de saída se afastem da peça de trabalho e estirem o arco plasma.
- Siga essas etapas para evitar a perda de um arco plasma transferido:
  - Finalize cada corte com o arco plasma ainda conectado à peça de trabalho. Consulte *Proteção automática contra erro de redução gradual* no manual de instruções que vem junto com seu sistema de corte XPR.
  - Diminua a velocidade de corte quando o fim do corte estiver próximo.
  - Interrompa o arco plasma antes que a peça seja cortada completamente. Deixe o corte ser finalizado durante a redução gradual.
  - Envie o caminho da tocha para a área de sucata para reduzir gradualmente.

Recomendações para perfuração

- Sempre comece com as configurações otimizadas para a perfuração da espessura da peça de trabalho que deseja perfurar.
- Use as configurações recomendadas para altura de transferência e perfuração.

- Use as configurações recomendadas para o movimento da tocha. Se o movimento da tocha ocorrer muito cedo, o arco plasma não poderá penetrar a peça de trabalho. Se o movimento da tocha demorar muito, o tamanho do orifício de perfuração pode aumentar, o que pode causar a perda do arco transferido.
- Deixe uma distância de entrada que seja parecida com a espessura da peça de trabalho a ser perfurada.
  - Por exemplo, para uma peça de trabalho de 50 mm (2 pol), use uma entrada de 50 mm (2 pol).
- Mantenha a tocha acima da altura de corte até que ela se afaste da poça de metal fundido criada pela perfuração. Evitar a poça minimiza os danos ao bocal.
  - Se a tocha estiver muito perto da peça de trabalho, podem ocorrer danos aos consumíveis e à tocha.
- Se for difícil perfurar a peça de trabalho devido ao tipo de metal e espessura:
  - Aumente o fluxo de perfuração de proteção se essa função estiver disponível no seu CNC.

    Para que esse recurso funcione, o sinal da perfuração de proteção deve estar ativado. Para obter informações sobre como usar o sinal de perfuração de proteção, consulte o manual de instruções fornecido junto ao seu CNC.

  - Use uma técnica de “perfuração em movimento” ou “perfuração flutuante”, **mas só se você for um operador experiente.**

    Com a técnica de “perfuração em movimento” ou “perfuração flutuante”, o movimento da tocha começa imediatamente após a transferência do arco e durante a perfuração. **Não tente usar essa técnica se não for um operador experiente.** É possível que haja danos à tocha, ao suporte motorizado da tocha ou a outros componentes do sistema.

  - Escolha um processo auxiliar de argônio para perfurar uma peça de trabalho que seja mais espessa do que 45 mm (1,75 pol) para aço-carbono. Os processos com argônio auxiliar estão disponíveis nos consoles de conexão de gás CorePlus, VWI e OptiMix.

A tecnologia de fluxo de perfuração de proteção da Hypertherm pode reduzir os problemas de tempo e altura da tocha que podem ter um efeito negativo.

Tecnologia de fluxo de perfuração de proteção	
Configurações de retardo na perfuração	▪ O operador seleciona o tempo (em segundos) necessário para perfurar toda a espessura da peça de trabalho. ▪ O operador usa a interface CNC ou a tela Operate (Operação) na interface da web do XPR para inserir as configurações.
Sinal de fluxo de perfuração de proteção	▪ Esse sinal inicia a função de fluxo de perfuração de proteção. ▪ Esse sinal deve iniciar com o comando Plasma Start (Partida de plasma). Consulte *Aguarde o Estado de partida (5)* no manual de instruções que vem junto com seu sistema de corte. ▪ Para obter informações sobre comandos e sinais, consulte o *CNC Communication Protocol for the XPR Cutting System (Protocolo de comunicação do CNC para o sistema de corte XPR* (10085793).
Configuração de fluxo de perfuração de proteção	▪ Esse ajuste é usado durante as operações de perfuração. ▪ Esse ajuste fica ativo até que o retardo na perfuração termine. ▪ Esse ajuste pode ser compensado ou substituído.

Recomendações para marcação

- Sempre comece com as configurações otimizadas.
- Para obter melhores resultados, alterne os processos de marcação e corte. Marcar o agrupamento inteiro antes de cortar pode reduzir a vida útil dos consumíveis.

Recomendações para corte chanfrado

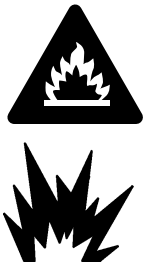
- Quando possível, perfure com a tocha em um ângulo de 90° em relação à peça de trabalho e depois incline a tocha.
- Se necessário, limite a velocidade da rotação de inclinação.
- Mantenha uma folga de 2 mm – 3 mm (0,08 pol – 0,12 pol) entre a tocha e a peça de trabalho.
- Use a espessura eficaz da peça de trabalho para selecionar a velocidade de corte.

A tecnologia True Bevel™ oferece tabelas de corte de compensação de chanfro flexíveis e ajustáveis ou tabelas de parâmetro de processo que compensam automaticamente a altura da tocha e a velocidade de corte.

Processos para aplicações especiais

Corte subaquático

⚠ ADVERTÊNCIA



O CORTE SUBAQUÁTICO PODE CAUSAR EXPLOSÃO

Cortes subaquáticos com gases combustíveis ou cortes subaquáticos de ligas não ferrosas podem causar explosão.

- NÃO corte sob a água com gases combustíveis (mistura com H_2) ou F5.
- NÃO corte ligas não ferrosas sob a água ou em mesas de água, a não ser que consiga evitar o acúmulo de hidrogênio.

A não remoção de gás hidrogênio acumulado pode resultar em uma explosão durante a operação do sistema de corte.

O corte subaquático pode suprimir o ruído acústico, a fumaça e a claridade que o corte a plasma produz.

> Pode-se esperar que os níveis de ruído acústico fiquem em média abaixo dos 70 decibéis para vários processos durante o corte subaquático de peças de trabalho que estejam até 75 mm (3 pol) abaixo da superfície da água.

O corte subaquático também reduz a zona afetada pelo calor na peça de trabalho. Velocidades de corte menores e uma borda de corte mais áspera e com maior escória também são possíveis durante o corte subaquático em aço-carbono.

Certifique-se de obedecer a essas condições para o corte subaquático:

- **Não** corte sob a água com gases combustíveis (mistura com H_2) ou F5. Pode ocorrer uma explosão.
- **Não** corte ligas não ferrosas debaixo de água ou em uma mesa de água, a menos que você tenha instalado o equipamento de segurança correto do fabricante da sua mesa ou do fornecedor da máquina de corte.
- Antes de cortar ligas não ferrosas, fale com seu fornecedor de máquina de corte, o fabricante da mesa e outros especialistas para fazer planos de avaliação de risco e mitigação de riscos que controlem o risco de explosão do acúmulo de hidrogênio.
- **Não** corte uma peça de trabalho que esteja mais de 75 mm (3 pol) abaixo da superfície da água. Essa ação pode ter um impacto negativo no desempenho do sistema de corte.
- **Não** use processos True Hole® sob a água. Os processos True Hole não são compatíveis com o corte subaquático.

> O corte True Hole em uma mesa de água só é possível se a superfície da água for baixada para no mínimo 25 mm (1 pol) **abaixo da superfície inferior** da peça de trabalho. Para obter informações sobre os processos True Hole, entre em contato com o fornecedor da sua máquina de corte ou com a equipe regional de Assistência Técnica da Hypertherm.

- A tocha deve em um ângulo de 90° em relação à peça de trabalho.
- O pré-fluxo deve estar ativado (ON) durante a detecção da altura inicial (IHS) para todos os cortes subaquáticos.

  Use o CNC ou a interface da web do XPR para ativar a detecção de altura inicial (IHS). Para obter informações sobre como realizar essa tarefa, veja o manual de instruções que vem junto com seu CNC.

- Veja se o contato ôhmico está desativado (OFF) para todos os cortes subaquáticos.

  Para obter informações sobre como desativar o contato ôhmico, veja o manual de instruções que vem junto com seu CNC.

As tabelas de corte subaquático estão listadas por corrente juntamente com as tabelas de corte de aço inoxidável e metais ferrosos. As configurações da tabela de corte subaquático estão disponíveis para:

- Processos ferrosos de 80 A e acima
- Processos para aço inoxidável de gás não combustível de 80 A e acima

Corte de imagem espelhada

Os consumíveis para corte de imagem espelhada estão disponíveis para todos os processos. Entre eles, estão um distribuidor de gás específico e um bocal que fazem com que os gases espiralem na direção oposta. Quando os gases giram na direção oposta, o “lado bom” do corte fica no lado esquerdo da tocha.

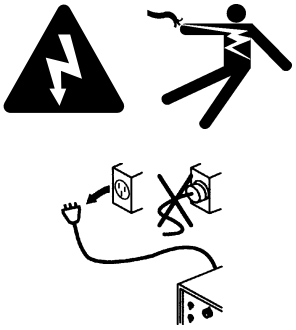
Os consumíveis para corte de imagem espelhada geralmente são usados para cortar uma versão “canhota” de uma peça “destra”. Os consumíveis para corte de imagem espelhada usam as mesmas configurações dos consumíveis para processos padrão.

Para obter informações sobre consumíveis disponíveis para corte de imagem espelhada, consulte o *catálogo de Tochas e consumíveis* (880620).

Instalação dos consumíveis

Certifique-se de que os consumíveis estão instalados corretamente na tocha.

⚠ ADVERTÊNCIA



O CHOQUE ELÉTRICO PODE MATAR

Desligue a alimentação elétrica antes de realizar a instalação ou manutenção.

A chave de desconexão da linha deve PERMANECER na posição desligada (OFF) até que todas as etapas da instalação ou manutenção estejam concluídas.

Consulte o *Safety and Compliance Manual (Manual de Segurança e de Conformidade)* (80669C) para mais informações sobre segurança.

⚠ AVISO

UM ELETRODO FROUXO OU APERTADO DEMAIS PODE CAUSAR DANOS À TOCHA

Se você não instalar e apertar corretamente o eletrodo, pode danificar a tocha.

É necessária uma ferramenta para instalar e apertar corretamente o eletrodo da tocha. Não use as mãos. A Hypertherm recomenda apertar o eletrodo a um torque de 2,3 N·m – 2,8 N·m (20 libras-força/pol – 25 libras-força/pol).

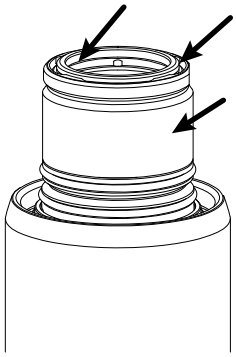
1. Remova a alimentação do sistema de corte:
   a. Coloque a chave de desligamento da linha na posição desligada (OFF).
   b. Certifique-se de que o LED indicador de alimentação não está aceso na fonte de alimentação de plasma ou outros componentes do sistema.
2. Selecione os melhores consumíveis para sua aplicação de corte ou marcação.
3. Aplique uma camada fina de lubrificante de silicone em cada anel retentor em todos os consumíveis.

   Certifique-se de que os anéis retentores estejam brilhantes. Contudo, o excesso de lubrificante pode obstruir a vazão de gás. Remova lubrificante indesejado, se houver.

4. Retire a tocha do receptáculo da tocha.

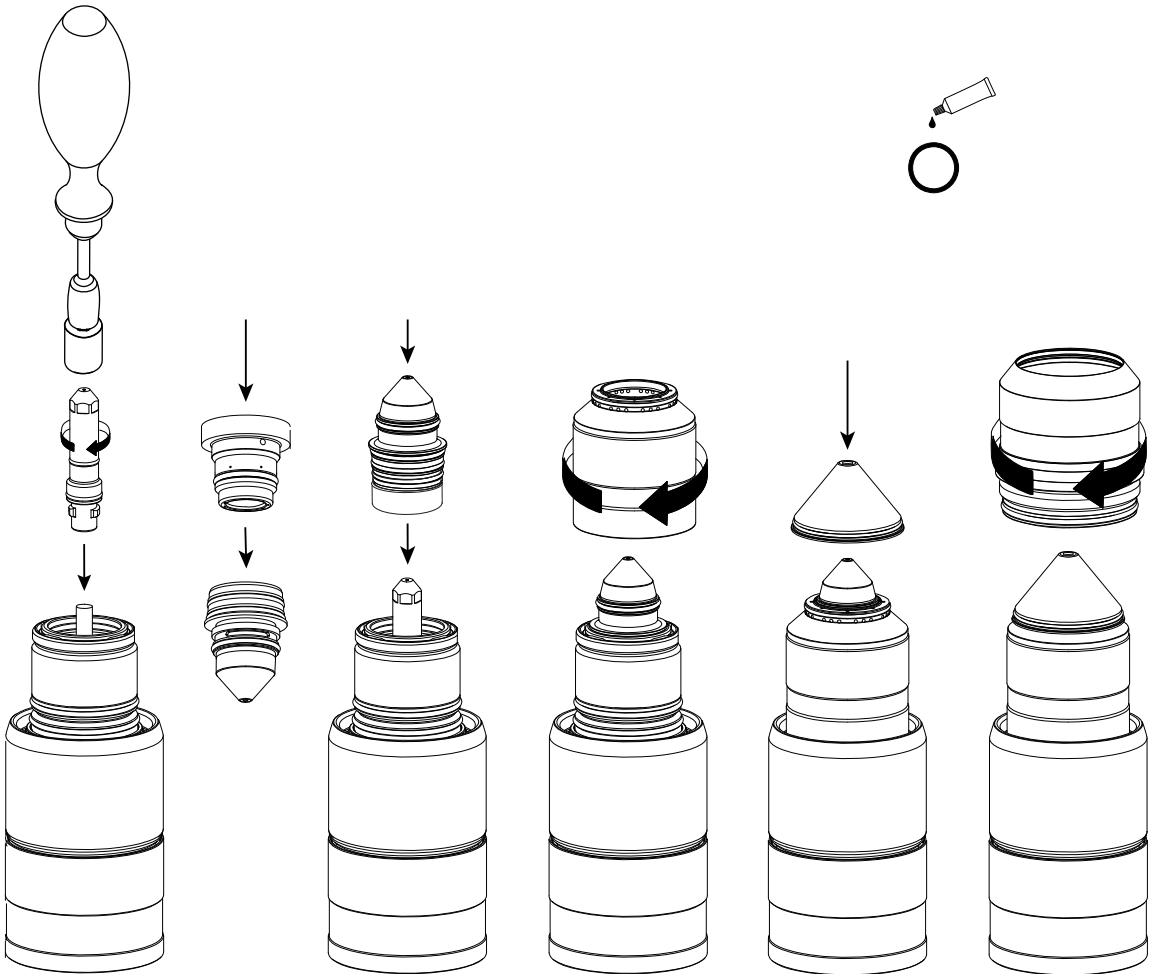
5. Use um pano limpo e sem fiapos para limpar as superfícies interna e externa da tocha, conforme mostrado em Figura 3.

Figura 3 – Limpe as superfícies da tocha



6. Instale os consumíveis na tocha, conforme mostrado em Figura 4:

Figura 4 – Instale os consumíveis na tocha

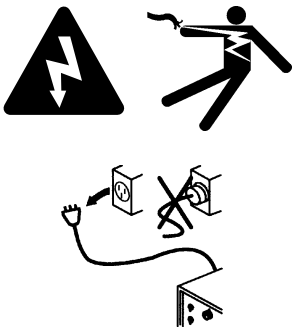


7. Instale a tocha no receptáculo da tocha. Consulte Instale a tocha no receptáculo da tocha na página 35.

Instale a tocha no receptáculo da tocha

Verifique se a tocha está instalada corretamente no receptáculo da tocha.

⚠ ADVERTÊNCIA



O CHOQUE ELÉTRICO PODE MATAR

Desligue a alimentação elétrica antes de realizar a instalação ou manutenção.

A chave de desconexão da linha deve PERMANECER na posição desligada (OFF) até que todas as etapas da instalação ou manutenção estejam concluídas.

Consulte o *Safety and Compliance Manual (Manual de Segurança e de Conformidade)* (80669C) para mais informações sobre segurança.

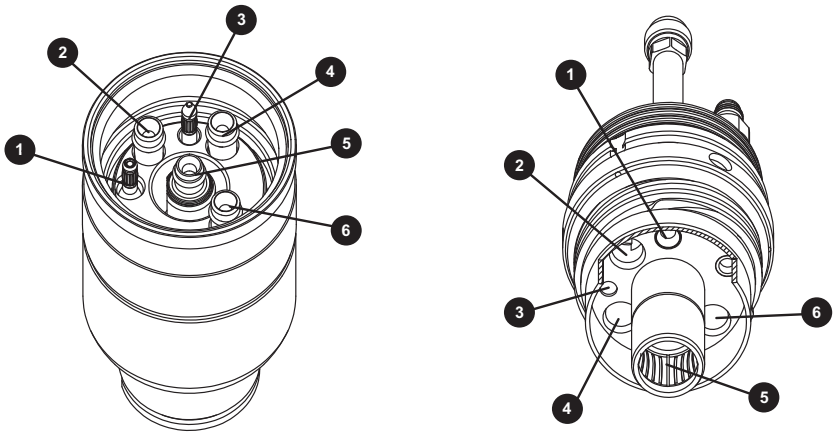
⚠ AVISO

UM ELETRODO FROUXO OU APERTADO DEMAIS PODE CAUSAR DANOS À TOCHA

Se você não instalar e apertar corretamente o eletrodo, pode danificar a tocha.

É necessária uma ferramenta para instalar e apertar corretamente o eletrodo da tocha. Não use as mãos. A Hypertherm recomenda apertar o eletrodo a um torque de 2,3 N·m – 2,8 N·m (20 libras-força/pol – 25 libras-força/pol).

Figura 5 – Conexões do receptáculo da tocha



1 Arco piloto

2 Retorno do líquido refrigerante

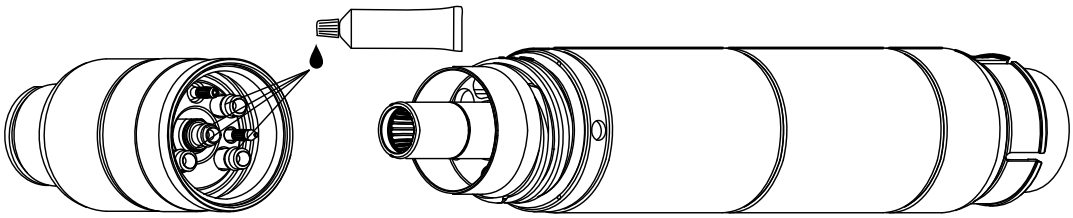
3 Ôhmico

4 Gás de proteção

5 Suprimento de líquido refrigerante

6 Gás de plasma

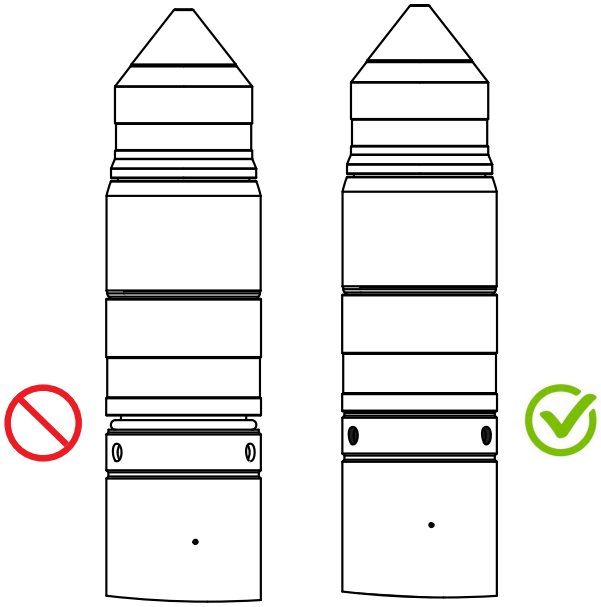
1. Aplique uma camada fina de lubrificante de silicone nos quatro anéis retentores que estão no corpo da tocha. **Não** aplique silicone nos conectores elétricos de latão.



Certifique-se de que os anéis retentores estejam brilhantes. Contudo, o excesso de lubrificante pode obstruir a vazão de gás. Se isso acontecer, retire o excesso de lubrificante.

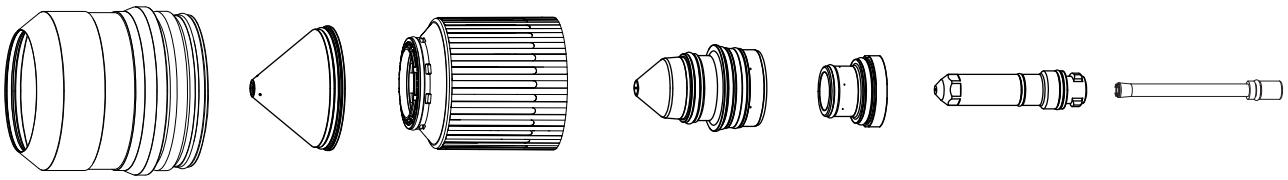
2. Instale a tocha no receptáculo da tocha:
   a. Gire o corpo da tocha para cima com uma leve força até sentir que ele se encaixa na posição no receptáculo.
   b. Use as mãos para apertar a porca do acoplador da tocha até que a porca do acoplador não gire mais. **Não** use ferramentas para apertar a porca do acoplador da tocha.

3. Certifique-se de que o corpo da tocha esteja totalmente instalado no receptáculo e que não haja espaço entre o corpo e o receptáculo da tocha.



Tabelas de corte para processos ferrosos (aço-carbono) — acima da água

Aço-carbono — 30 A — Plasma de O_2/Proteção de O_2 — acima da água (Core™, CorePlus™, VWI™, OptiMix™)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420228	420365	420225	420407	420222	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	O_2
Pré-fluxo	20 / 43	19 / 40
Fluxo de perfuração	–	38 / 80
Fluxo de corte	–	27 / 58

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço-carbono — 30 A — Plasma de O_2/Proteção de O_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

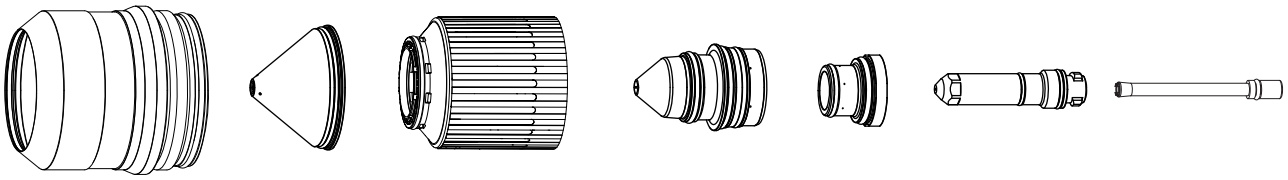
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pol	250 pol/min	118 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	Ar	9010	9	90	10	2,54 mm	2540 mm/min	85 V	1,00 mm
Sistema imperial	Argônio	Ar	9010	9	90	10	0,100 pol	100 pol/min	85 V	0,04 pol

Aço-carbono — 50 A — Plasma/Proteção de ar de O_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Eletrodo	Tubo de água
420200	420237	420365	420234	420233	420231	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	20 / 42	–	35 / 74
Fluxo de perfuração	20 / 42	–	35 / 74
Fluxo de corte	–	14 / 30	32 / 68

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria de corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		ID de processo da XPR	Configuração da perfuração de proteção	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
mm				Gás de plasma	Gás de proteção	mm/min	volts	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

Aço-carbono – 50 A – Plasma/Proteção de ar de O_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

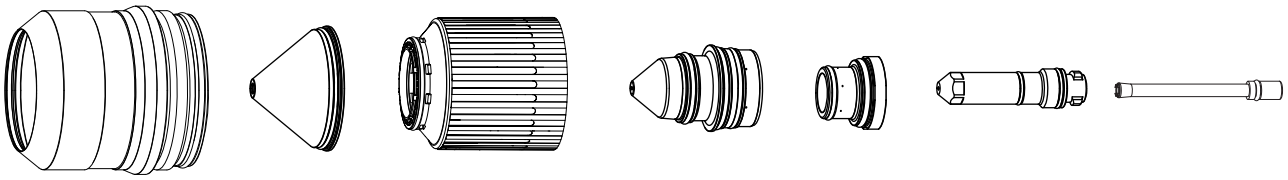
Espessura da peça de trabalho	Categoria de corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		ID de processo da XPR	Configuração da perfuração de proteção	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	2,0 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pol	250 pol/min	118 V	0,08 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	Ar	9018	12	70	10	2,54 mm	2,540 mm/min	81 V	1,3 mm
Sistema imperial	Argônio	Ar	9018	12	70	10	0,100 pol	100 pol/min	81 V	0,05 pol

Aço-carbono — 80 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420246	420365	420243	420242	420240	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	38 / 80	–	49 / 105
Fluxo de perfuração	–	38 / 80	49 / 105
Fluxo de corte	–	24 / 52	46 / 98

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço-carbono – 80 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

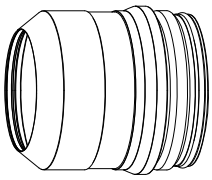
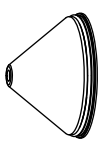
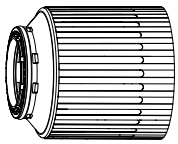
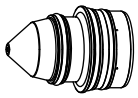
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

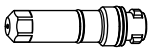
Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pol	250 pol/min	118 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	Ar	9001	15	50	10	3,048 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema imperial	Argônio	Ar	9001	15	50	10	0,120 pol	100 pol/min	78 V	0,06 pol

Aço-carbono — 130 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	33 / 69	–	85 / 180
Fluxo de perfuração	–	31 / 65	82 / 173
Fluxo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,57	4,4
32	4	1106	37	92	58	398	165	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,57	4,6
38	5	1107	37	92	50	256	174	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,57	5,7

Aço-carbono — 130 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

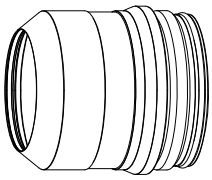
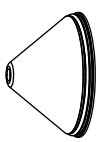
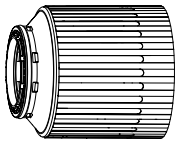
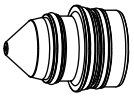
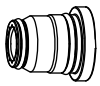
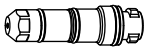
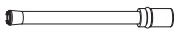
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	0,180	0,18
1-1/2 (1,5)	5	1107	37	92	50	10	174	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	0,180	0,23

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8001	15	10	10	2,54 mm	6350 mm/min	118 V	1,9 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8001	15	10	10	0,100 pol	250 pol/min	118 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	Ar	9001	15	50	10	3,05 mm	2540 mm/min	78 V	1,4 mm
Sistema imperial	Argônio	Ar	9001	15	50	10	0,120 pol	100 pol/min	78 V	0,06 pol

Aço-carbono — 170 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)				
	N_2	O_2	Ar	Argônio
Pré-fluxo	23 / 49	–	78 / 165	–
Fluxo de perfuração	–	33 / 69	96 / 202	67 / 104†
Fluxo de corte	–	32 / 69	51 / 108	–

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,32	4,7
38	4	1155	45	78	74	512	151	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,31	4,7
40	4	1155	45	78	74	462	153	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,32	5,0
44	4	1156	45	78	71	366	157	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,32	5,4

Aço-carbono — 170 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	mm	mm	segundos	mm	mm
50	5	1156	45	78	71	267	162	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,32	5,9
60	5	1156	45	78	71	152	170	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,32	6,9

† Auxílio de argônio.

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	0,170	0,19
1-3/4 (1,75)	4	1156	45	78	71	14	157	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	0,170	0,22

Aço-carbono — 170 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
2 (2)	5	1156	45	78	71	10	163	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,170	0,24
2-3/8 (2,375)	5	1156	45	78	71	6	170	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,170	0,27

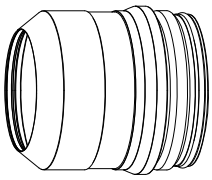
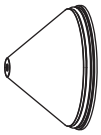
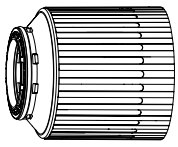
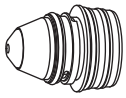
† Auxílio de argônio.

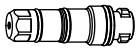
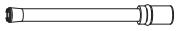
Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	121 V	0,08 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	Ar	9008	18	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	79 V	1,9 mm
Sistema imperial	Argônio	Ar	9008	18	55	15	0,100 pol	100 pol/min	79 V	0,08 pol

Aço-carbono — 220 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	22 / 46	–	71 / 150
Fluxo de perfuração	–	49 / 103	71 / 150
Fluxo de corte	–	103 / 103	64 / 136

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	4,57	5,0
50	4	1255	30	90	24	330	185	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	4,57	5,5
60	5	1255	30	90	24	158	189	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	4,57	6,0

Aço-carbono — 220 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,21
2 (2)	4	1255	30	90	24	12	185	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,22
2-1/4 (2,25)	5	1255	30	90	24	8	188	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,23
2-1/2 (2,5)	5	1255	30	90	24	6	190	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,25

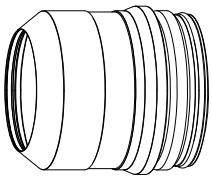
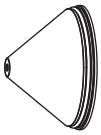
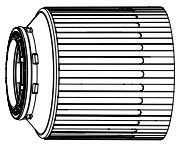
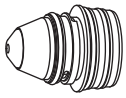
Aço-carbono — 220 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

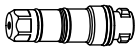
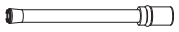
Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	Ar	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema imperial	N_2	Ar	8007	22	10	10	0,110 pol	250 pol/min	130 V	0,11 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	Ar	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema imperial	Argônio	Ar	9007	22	25	30	0,110 pol	100 pol/min	70 V	0,07 pol

Aço-carbono — 300 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)				
	N_2	O_2	Ar	Argônio
Pré-fluxo	21 / 45	–	57 / 122	–
Fluxo de perfuração	–	45 / 95	57 / 122	75 / 155†
Fluxo de corte	57 / 120*	45 / 95	73 / 154	–

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	4,50	6,3
60*	4	1204	30	85	14	385	183	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	4,50	6,6
70*	5	1204	30	85	14	250	192	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	3,30	8,0
80*	5	1204	30	85	14	165	204	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	3,30	9,5

* N_2 usado como gás de proteção.

† Auxílio de argônio.

Aço-carbono — 300 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,250	0,24
2-1/4* (2,25)	4	1204	30	85	14	17	181	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,26
2-1/2* (2,5)	4	1204	30	85	14	14	185	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,27
2-3/4* (2,75)	5	1204	30	85	14	10	192	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,31
3* (3)	5	1204	30	85	14	7	195	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,180	0,38

* N_2 usado como gás de proteção.

† Partida pela borda

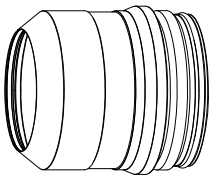
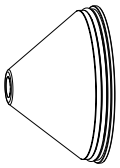
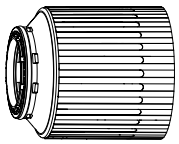
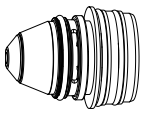
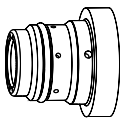
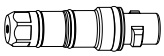
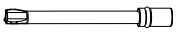
Aço-carbono — 300 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	Ar	8007	22	10	10	3,00 mm	6350 mm/min	130 V	2,8 mm
Sistema imperial	N_2	Ar	8007	22	10	10	0,110 pol	250 pol/min	130 V	0,11 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	Ar	9007	22	25	30	3,00 mm	2540 mm/min	70 V	1,8 mm
Sistema imperial	Argônio	Ar	9007	22	25	30	0,110 pol	100 pol/min	70 V	0,07 pol

Aço-carbono — 460 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)				
Pré-fluxo	**N_2**	**O_2**	**Air**	**Ar**
Fluxo de perfuração	36 / 76	–	71 / 150	–
Fluxo de corte	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Pré-fluxo	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	6,6	6,7
60	4	1285	55	64	38	640	180	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	7,4	7,1
64	4	1285	55	64	38	540	183	Partida pela borda	Partida pela borda	2.0	8.2	7.3

Aço-carbono — 460 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	mm	mm	segundos	mm	mm
65	4	1285	55	64	38	530	184	Partida pela borda	Partida pela borda	2.0	8.2	7.3
70	4	1285	55	64	38	400	189	Partida pela borda	Partida pela borda	2.0	8.1	8.1
75	5	1285	55	64	38	280	195	Partida pela borda	Partida pela borda	2.0	8.1	8.8
80	5	1285	55	64	38	240	194	Partida pela borda	Partida pela borda	2.0	4.5	6.9
90	5	1285	55	64	38	170	198	Partida pela borda	Partida pela borda	2.0	4.5	7.1
100††	5	1289	55	64	38	100	182	Partida pela borda	Partida pela borda	2.0	4.5	7.7

† Perfuração com argônio auxiliar

†† Corte com argônio auxiliar

Aço-carbono — 460 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,270	0,272
2-1/2 (2,5)	4	1285	55	64	38	22	183	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	0,320	0,287
2-3/4 (2,75)	4	1285	55	64	38	16	189	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	0,320	0,319
3 (3)	5	1285	55	64	38	11	197	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	0,320	0,351

Aço-carbono — 460 A — Plasma de O_2/Proteção de ar — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC				
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração
				Gás de plasma	Gás de proteção					
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos
3-1/4 (3,25)	5	1285	55	64	38	8	196	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0
3-1/2 (3,5)	5	1285	55	64	38	7	198	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0
3-3/4 (3,75)††	5	1289	55	64	38	5	180	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0
4 (4)††	5	1289	55	64	38	4	182	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0

† Perfuração com argônio auxiliar

†† Corte com argônio auxiliar

Marcação

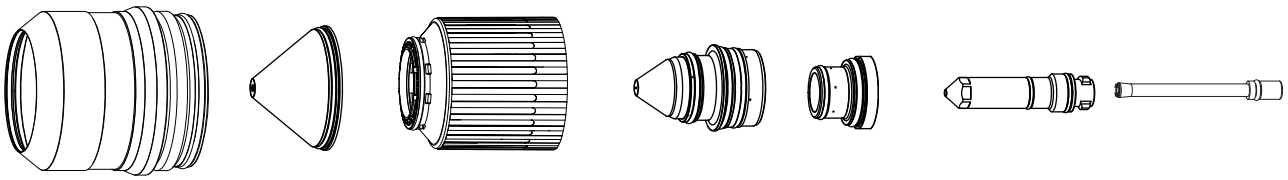
	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	Air	8010	25	10	20	2.80 mm	3800 mm/min	115 V	2.3 mm
Sistema imperial	N_2	Air	8010	25	10	20	0.110 pol	150 pol/min	115 V	0.09 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Ar	Air	9019	28	35	40	2.80 mm	1900 mm/min	59 V	2.5 mm
Sistema imperial	Ar	Air	9019	28	35	40	0.110 pol	75 pol/min	59 V	0.10 pol

ESTA PÁGINA ESTÁ EM BRANCO.

Tabelas de corte para processos não ferrosos (aço inoxidável) — acima da água

Aço inoxidável — 40 A — Plasma de N_2/Proteção de N_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	49 / 103
Fluxo de perfuração	57 / 120
Fluxo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável — 40 A — Plasma de N_2/Proteção de N_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

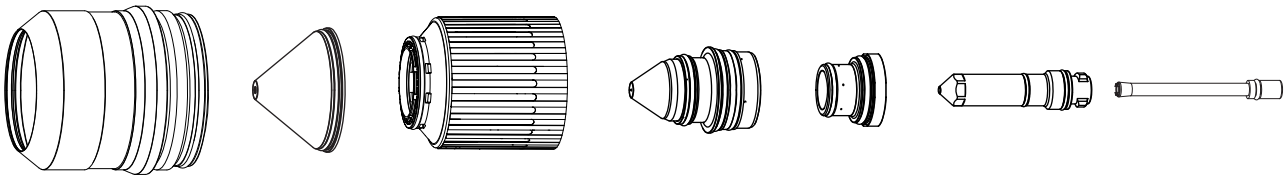
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,08 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9002	9	90	10	2,50 mm	6350 mm/min	67 V	1,0 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9002	9	90	10	0,100 pol	150 pol/min	67 V	0,04 pol

Aço inoxidável — 60 A — Plasma de N_2/Proteção de N_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	48 / 102
Fluxo de perfuração	63 / 134
Fluxo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 60 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

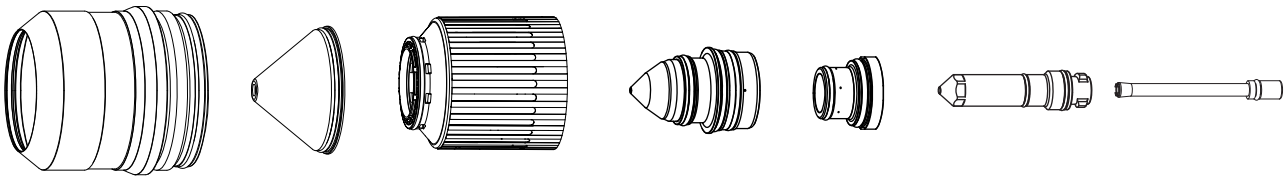
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
pol				Gás de plasma	Gás de proteção	pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9009	11	90	10	0,100 pol	150 pol/min	69 V	0,04 pol

Aço inoxidável — 60 A — Plasma de N_2/Proteção de H_2O (VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
Pré-fluxo	N_2	H_2O
Fluxo de perfuração	27 / 57	0,21 / 3*
Fluxo de corte	34 / 72	0,21 / 3*
Pré-fluxo	20 / 42	0,4 / 7*

*Galões por hora (gph).

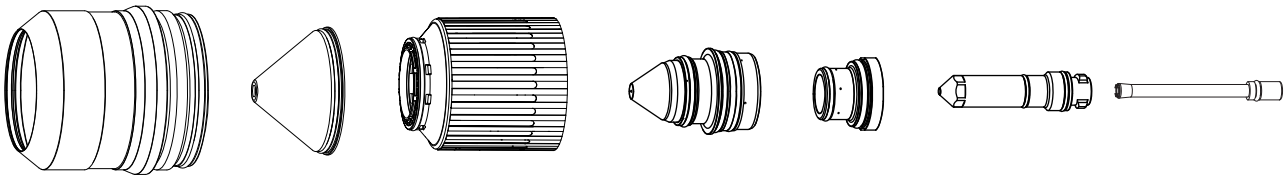
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável — 60 A — Plasma de F5/Proteção de N_2 — acima da água (VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	F5	N_2
Pré-fluxo	–	55 / 117
Fluxo de perfuração	40 / 84	53 / 114
Fluxo de corte	29 / 62	88 / 188

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável — 60 A — Plasma de F5/Proteção de N_2 — acima da água (VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

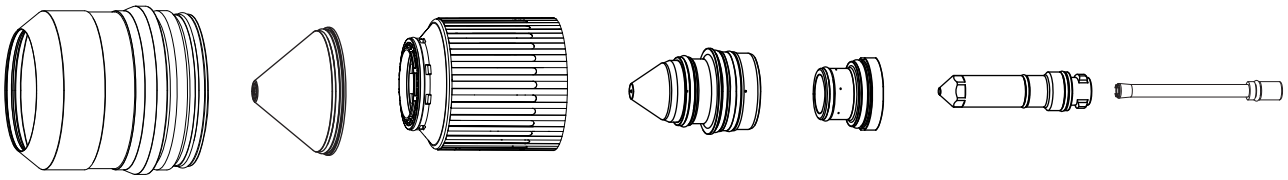
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
pol				Gás de plasma	Gás de proteção	pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9009	11	90	10	2,50 mm	3810 mm/min	69 V	1,1 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9009	11	90	10	0,100 pol	150 pol/min	69 V	0,04 pol

Aço inoxidável — 80 A — Plasma de N_2/Proteção de N_2 — acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	51 / 108
Fluxo de perfuração	67 / 143
Fluxo de corte	68 / 144

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

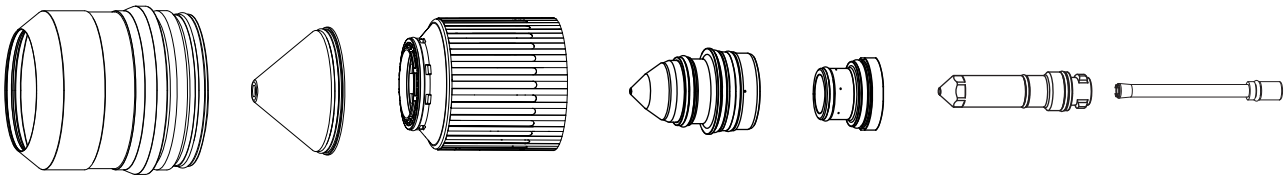
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,06 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9003	11	90	10	0,100 pol	100 pol/min	67 V	0,05 pol

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	30 / 64	0,2 / 3*
Fluxo de perfuração	37 / 79	0,2 / 3*
Fluxo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

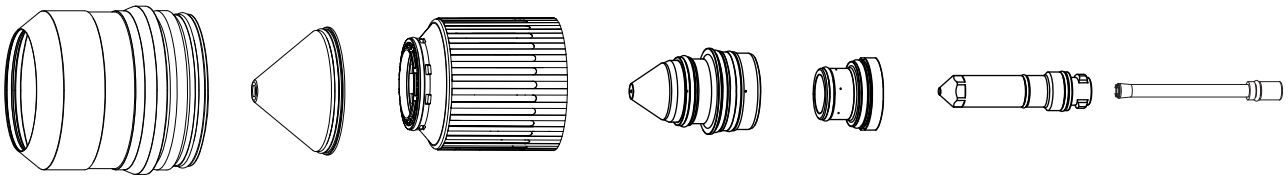
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de F5/Proteção de N_2 – acima da água (VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	F5	N_2
Pré-fluxo	–	52 / 110
Fluxo de perfuração	44 / 93	23 / 49
Fluxo de corte	38 / 81	39 / 82

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de F5/Proteção de N_2 – acima da água (VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

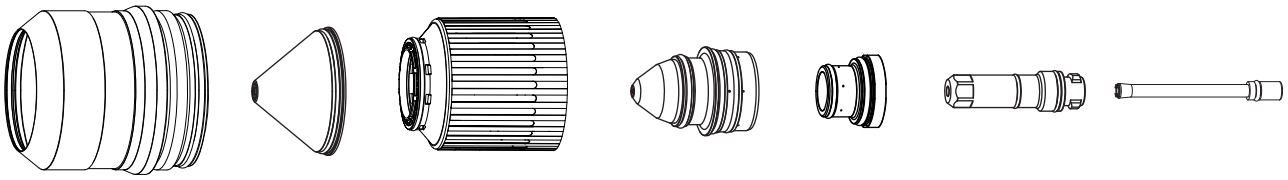
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/pol	120 V	1,6 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,06 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9003	11	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	67 V	1,3 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9003	11	90	10	0,100 pol	100 pol/min	67 V	0,05 pol

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2– acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	92 / 195
Fluxo de perfuração	150 / 320
Fluxo de corte	135 / 287

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
mm				Gás de plasma	Gás de proteção	mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

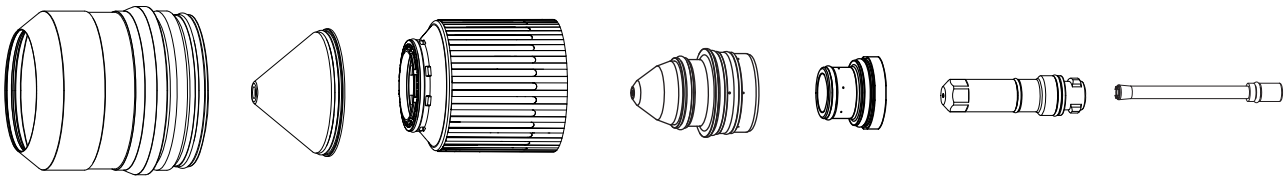
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	145 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9004	20	65	15	0,100 pol	150 pol/min	101 V	0,08 pol

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	38 / 80	0,42 / 6,5*
Fluxo de perfuração	97 / 205	0,5 / 8*
Fluxo de corte	34 / 73	0,5 / 8*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

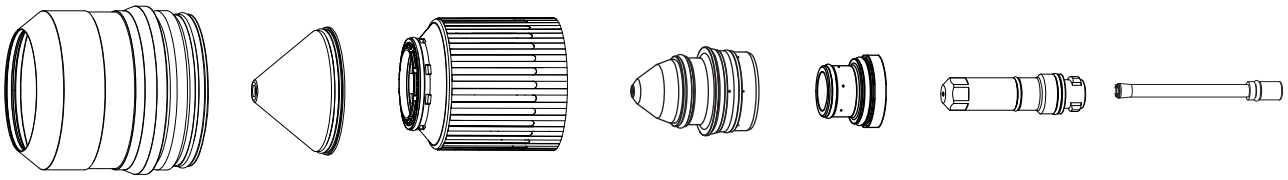
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Argônio	N_2
Pré-fluxo	–	–	103 / 220
Fluxo de perfuração	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Fluxo de corte	8 / 17	12 / 25	136 / 288

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

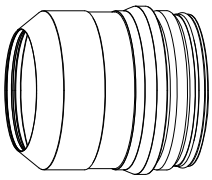
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	mm	mm	segundos	mm	mm
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

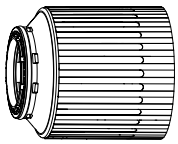
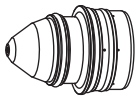
Marcação

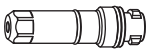
	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,7 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	145 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9004	20	65	15	2,50 mm	3810 mm/min	101 V	2,0 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9004	20	65	15	0,100 pol	150 pol/min	101 V	0,08 pol

Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi






Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	99 / 210
Fluxo de perfuração	168 / 355
Fluxo de corte	151 / 322

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	3,81	3,6
30	4	2057	54	90	54	289	194	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	3,81	3,6

Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

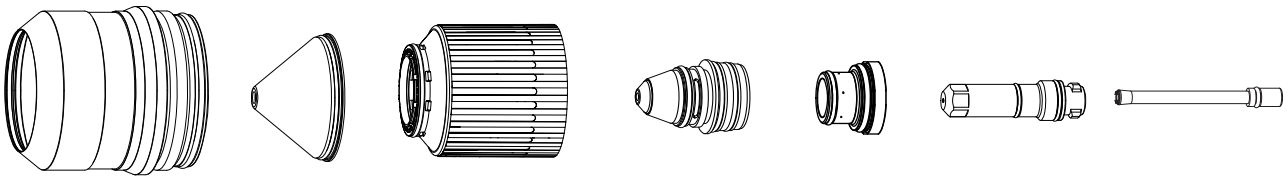
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,150	0,14
1-1/4 (1,25)	4	2057	54	90	54	10	196	Partida pela borda	Partida pela borda	0,7	0,150	0,14

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	121 V	0,08 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9005	18	55	15	0,100 pol	150 pol/min	96 V	0,07 pol

Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	19 / 40	0,4 / 6*
Fluxo de perfuração	47 / 100	0,5 / 8*
Fluxo de corte	33 / 71	0,4 / 7*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

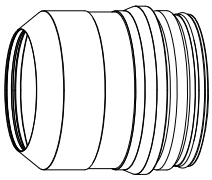
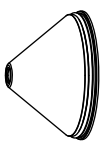
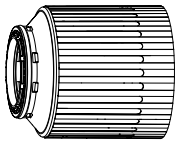
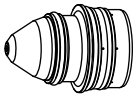
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	3,05	4,1
30	4	2058	30	90	30	633	189	Partida pela borda	Partida pela borda	0,7	3,81	4,4
32	4	2058	30	90	30	578	191	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	3,81	4,5
38	4	2058	30	90	30	434	195	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	3,81	4,7

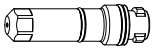
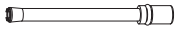
Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,80	0,120	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2058	30	90	30	23	191	Partida pela borda	Partida pela borda	0,80	0,150	0,18
1-1/2 (1,5)	4	2058	30	90	30	17	195	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,150	0,18

Aço inoxidável – 170 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) HDi

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Argônio	N_2
Pré-fluxo	–	–	101 / 215
Fluxo de perfuração	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Fluxo de corte	8 / 17	12 / 25	154 / 327

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	3,05	4,0
30	4	2064	54	8	12	20	54	398	198	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,57	4,2
32	4	2064	54	8	12	20	54	352	200	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,57	4,4
38	4	2064	54	8	12	20	54	256	206	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,57	4,7

Aço inoxidável – 170 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 (OptiMix) HDi (continuação)

Sistema imperial

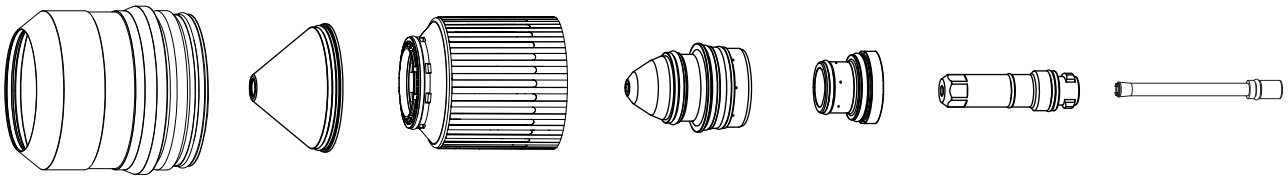
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,120	0,16
1-1/8 (1,125)	4	2063	54	8	6	26	54	17	196	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,150	0,16
1-1/4 (1,25)	4	2064	54	8	12	26	54	14	200	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,180	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	10	206	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,180	0,19

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	2,0 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	121 V	0,08 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9005	18	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	96 V	1,8 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9005	18	55	15	0,100 pol	150 pol/min	96 V	0,07 pol

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	106 / 225
Fluxo de perfuração	181 / 385
Fluxo de corte	178 / 370

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	5,08	4,2
40	4	2100	54	90	58	455	196	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	5,08	4,1
44	4	2100	54	90	58	343	201	Partida pela borda	Partida pela borda	0,9	6,35	3,9
50	5	2100	54	90	58	264	204	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	6,35	6,0

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

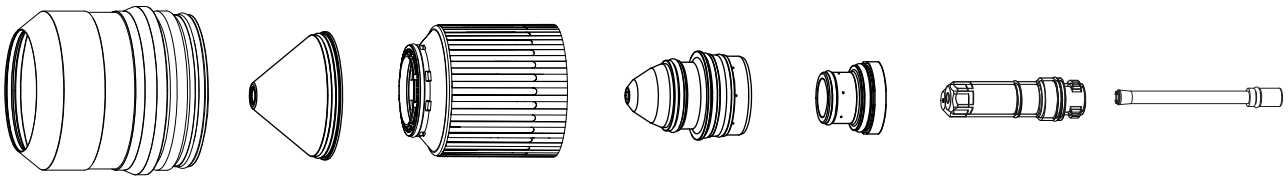
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,200	0,17
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	13	201	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	0,250	0,15
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	205	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,250	0,25

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pol	100 pol/min	135 V	0,06 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9006	22	55	15	0,100 pol	100 pol/min	92 V	0,11 pol

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Fluxo de perfuração	75 / 160	0,5 / 8*
Fluxo de corte	59 / 126	0,5 / 8

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

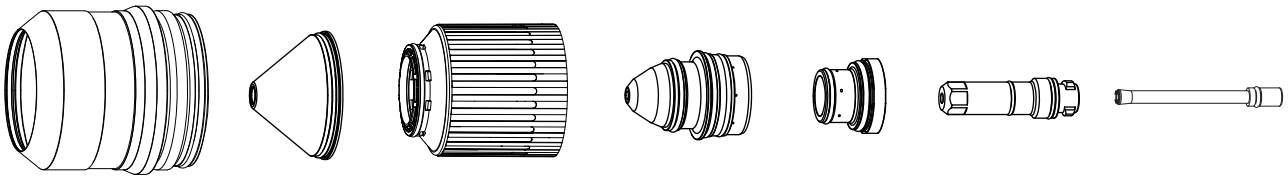
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	6,35	5,4
44	4	2055	22	90	22	564	203	Partida pela borda	Partida pela borda	0,6	6,35	5,4
50	4	2055	22	90	22	403	210	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	6,35	5,7

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,250	0,21
2 (2)	4	2055	22	90	22	15	211	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,250	0,23

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Argônio	N_2
Pré-fluxo	–	–	118 / 250
Fluxo de perfuração	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Fluxo de corte	23 / 50	47 / 101	134 / 288

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	5,08	4,7
50	4	2066	54	12	48	0	54	441	180	Partida pela borda	Partida pela borda	0,9	6,35	5,4
60	4	2066	54	12	48	0	54	289	184	Partida pela borda	Partida pela borda	0,9	6,35	4,6
70	5	2066	54	12	48	0	54	202	193	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	6,35	4,7

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	0,200	0,17
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	17	181	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	0,250	0,22
2-1/4 (2,25)	4	2066	54	12	48	0	54	12	183	Partida pela borda	Partida pela borda	0,9	0,250	0,19
2-1/2 (2,5)	5	2066	54	12	48	0	54	10	185	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,250	0,17
2-3/4 (2,75)	5	2066	54	12	48	0	54	8	192	Partida pela borda	Partida pela borda	1,2	0,250	0,18
3 (3)	5	2066	54	12	48	0	54	6	200	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,250	0,20

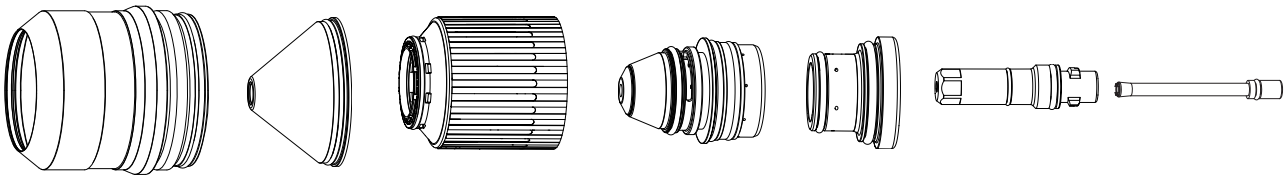
Aço inoxidável – 300 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	1,5 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100	100 pol/min	135 V	0,06 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9006	22	55	15	2,50 mm	2540 mm/min	92 V	2,8 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9006	22	55	15	0,100 pol	100 pol/min	92 V	0,11 pol

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente..

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	126 / 267
Fluxo de perfuração	186 / 395
Fluxo de corte	179 / 379

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	11,40	5,6
45	4	2081	54	70	55	626	206	Partida pela borda	Partida pela borda	2,3	11,40	5,9
50	4	2081	54	70	55	527	209	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	11,40	6,1
55	4	2081	54	70	55	441	204	Partida pela borda	Partida pela borda	2,3	7,60	5,7
60	4	2081	54	70	55	361	207	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	7,60	6,1
65	4	2081	54	70	55	281	208	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	7,60	6,2

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

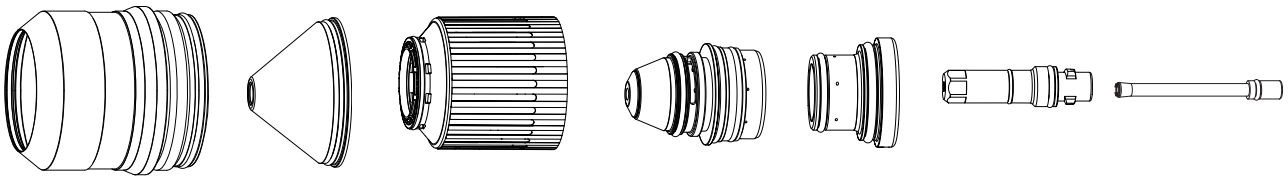
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	0,450	0,23
2 (2)	4	2081	54	70	55	20	209	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	0,450	0,24
2-1/4 (2,25)	4	2081	54	70	55	16	205	Partida pela borda	Partida pela borda	2,3	0,300	0,23
2-1/2 (2,5)	4	2081	54	70	55	12	208	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	0,300	0,25

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,4 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 pol	100 pol/min	94 V	0,06 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9020	30	55	40	0,100 pol	100 pol/min	55 V	0,10 pol

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente..

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	45 / 95	0,38 / 6*
Fluxo de perfuração	72 / 152	0,40 / 6,25*
Fluxo de corte	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Galões por hora (gph)..

Sistema métrico

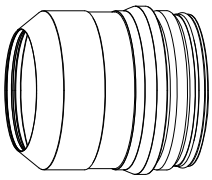
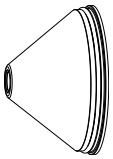
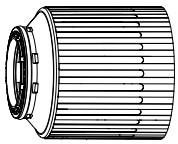
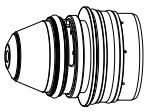
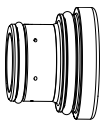
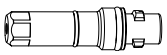
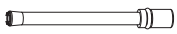
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	6,40	6,7
55	4	2082	22	85	20	661	199	Partida pela borda	Partida pela borda	2,2	6,40	7,1
60	4	2082	22	85	20	564	201	Partida pela borda	Partida pela borda	2,4	6,40	7,5
65	4	2082	22	85	20	496	202	Partida pela borda	Partida pela borda	2,6	6,40	7,9
70	5	2082	22	85	20	455	204	Partida pela borda	Partida pela borda	2,9	6,40	8,3
75	5	2082	22	85	20	395	206	Partida pela borda	Partida pela borda	3,0	6,40	8,8

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	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	Partida pela borda	Partida pela borda	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	Partida pela borda	Partida pela borda	3,0	0,250	0,35

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Ar	N_2
Pré-fluxo	–	–	151 / 320
Fluxo de perfuração	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Fluxo de corte	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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	Edge start	Edge start	1.0	10.2	5.8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	454	208	Partida pela borda	Partida pela borda	1.0	10.20	5.8
75	5	2075	55	25	45	0	55	334	215	Edge start	Edge start	1.0	10.20	7.7
80	5	2075	55	25	45	0	55	244	219	Partida pela borda	Partida pela borda	1.0	7.60	4.6
90	5	2075	55	25	45	0	55	148	227	Edge start	Edge start	3.2	7.60	4.9

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	mm	mm	segundos	mm	mm
95††	5	2076	54	25	35	10	55	128	212	Partida pela borda	Partida pela borda	3,5	7,6	5,1
130††	5	2076	54	25	35	10	55	76	238	Partida pela borda	Partida pela borda	5,0	7,6	5,6

† Perfuração com argônio auxiliar ou partida pela borda.

†† Corte com argônio auxiliar

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
5/8 (0,625)	3	2073	54	27	26	22	55	92	181	0,560	0,700	0,4	0,200	0,202
3/4 (0,75)	3	2073	54	27	26	22	55	77	183	0,560	0,700	0,7	0,200	0,202
1 (1)	3	2071	54	28	28	19	55	53	203	0,560	0,700	1,0	0,350	0,234
1-1/4 (1,25)	1	2071	54	28	28	19	55	43	206	0,560	0,700	1,3	0,350	0,238
1-1/2 (1,5)	1	2071	54	28	28	19	55	38	208	0,560	0,700	1,6	0,350	0,236
1-3/4 (1,75)†	2	2072	54	31	31	13	55	32	209	0,560	0,850	1,8	0,400	0,237
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,400	0,23
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	12	216	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,400	0,30

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	6	227	Partida pela borda	Partida pela borda	3,0	0,300	0,190
3-3/4 (3,75)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	211	Partida pela borda	Partida pela borda	3,5	0,300	0,200
4 (4)††	5	2076	54	25	35	10	55	5	216	Partida pela borda	Partida pela borda	4,0	0,300	0,200
4-1/2 (4,5)††	5	2076	54	25	35	10	55	4	226	Partida pela borda	Partida pela borda	4,5	0,300	0,210
5 (5)††	5	2076	54	25	35	10	55	3	236	Partida pela borda	Partida pela borda	5,0	0,300	0,220

† Perfuração com argônio auxiliar ou partida pela borda.

†† Corte com argônio auxiliar

Marcação

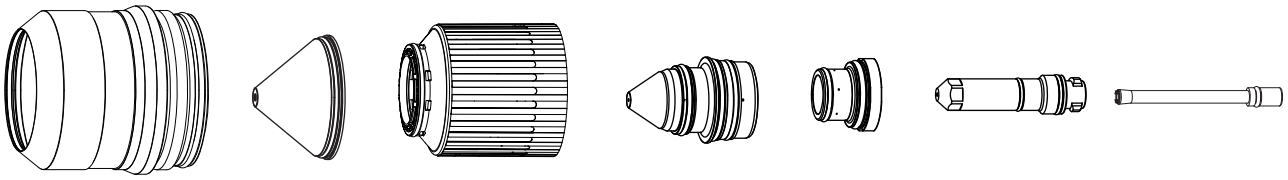
	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	1,45 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,1 pol	100 pol/min	94 V	0,057 pol

	Plasma gas	Shield gas	Process ID	Mark current	Cutflow		Marking height	Marking speed	Arc voltage	Mark widths
					Plasma gas	Shield gas				
Sistema métrico	Ar	N_2	9020	30	55	40	2,54 mm	2540 mm/min	55 V	2,6 mm
Sistema imperial	Ar	N_2	9020	30	55	40	0,1 pol	100 pol/min	55 V	0,10 pol

ESTA PÁGINA ESTÁ EM BRANCO.

Tabelas de corte para processos não ferrosos (alumínio) – acima da água

Alumínio – 40 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI,Core, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420291	420365	420288	420314	420294	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	Ar
Pré-fluxo	17 / 35	32 / 67
Fluxo de perfuração	–	54 / 115
Fluxo de corte	–	66 / 141

Sistema métrico

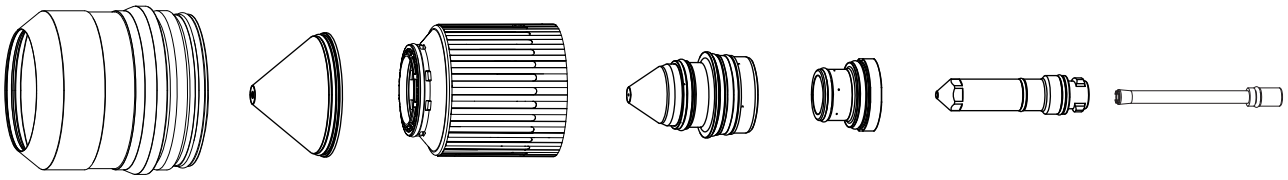
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Alumínio – 40 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Alumínio – 40 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI,CorePlus, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420291	420365	420288	420314	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	49 / 103
Fluxo de perfuração	57 / 120
Fluxo de corte	71 / 152

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Alumínio – 40 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

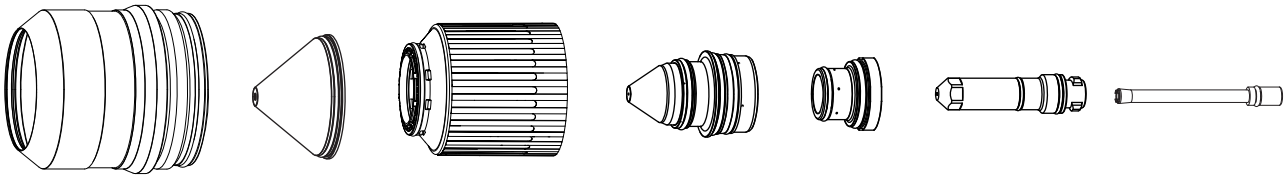
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	2,1 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,08 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9011	12	90	10	2,50 mm	2540 mm/min	76 V	0,8 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9011	12	90	10	0,100 pol	100 pol/min	76 V	0,03 pol

Alumínio – 60 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420297	420323	420294	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	Ar
Pré-fluxo	24 / 51	24 / 50
Fluxo de perfuração	–	91 / 193
Fluxo de corte	–	56 / 120

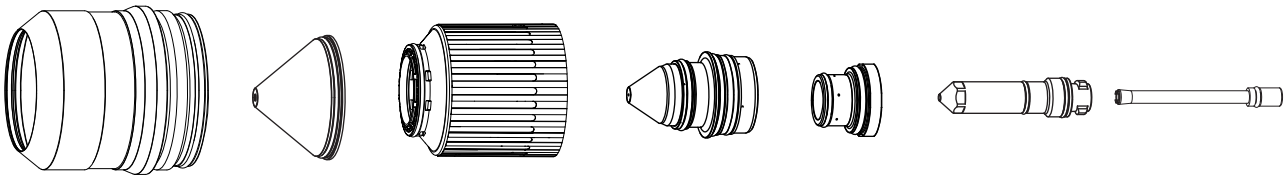
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Alumínio – 60 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420297	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	48 / 102
Fluxo de perfuração	63 / 134
Fluxo de corte	72 / 154

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

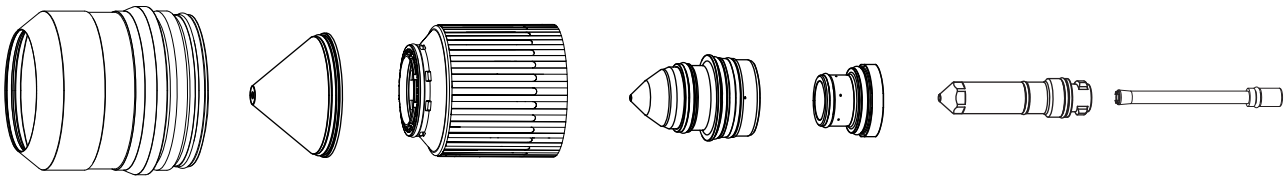
Alumínio – 60 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,8 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9012	14	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,3 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9012	14	90	20	0,100 pol	100 pol/min	77 V	0,05 pol

Alumínio – 60 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420300	420365	420296	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	27 / 57	0,2 / 3*
Fluxo de perfuração	34 / 72	0,2 / 3*
Fluxo de corte	20 / 42	0,4 / 7*

*Galões por hora (gph).

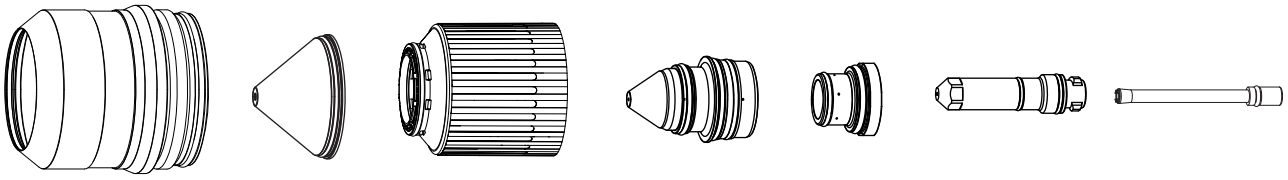
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Alumínio – 80 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420306	420323	420294	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	Ar
Pré-fluxo	51 / 107	–
Fluxo de perfuração	23 / 48	43 / 91
Fluxo de corte	–	69 / 147

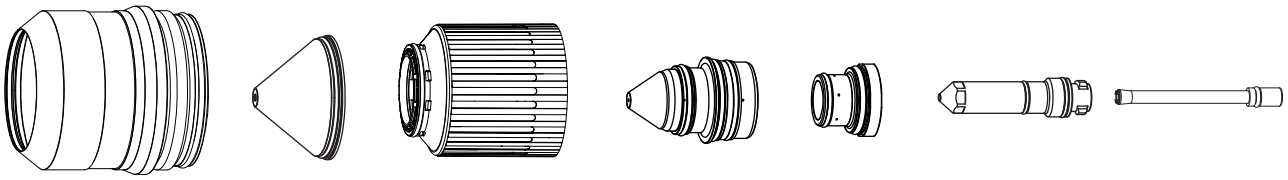
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Alumínio – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	51 / 108
Fluxo de perfuração	67 / 143
Fluxo de corte	68 / 144

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Alumínio – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

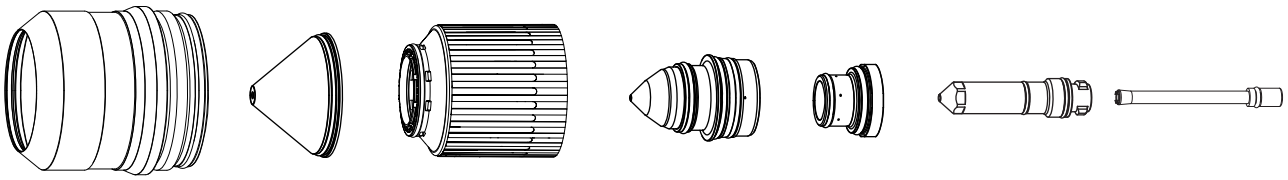
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8002	15	25	5	2,50 mm	6350 mm/min	120 V	1,6 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8002	15	25	5	0,100 pol	250 pol/min	120 V	0,06 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9013	16	90	20	2,50 mm	2540 mm/min	78 V	1,5 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9013	16	90	20	0,100 pol	100 pol/min	78 V	0,06 pol

Alumínio – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	30 / 64	0,2 / 3*
Fluxo de perfuração	37 / 79	0,2 / 3*
Fluxo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

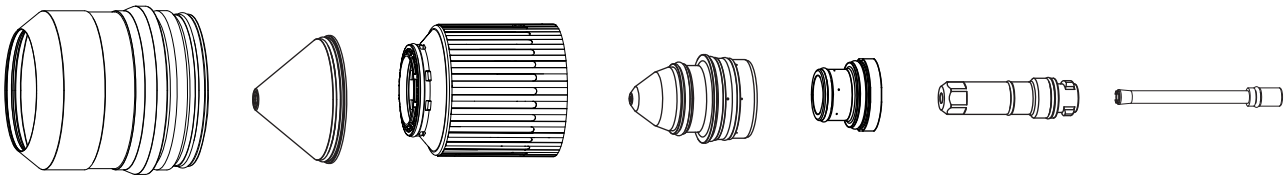
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Alumínio – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Alumínio – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	92 / 195
Fluxo de perfuração	150 / 320
Fluxo de corte	135 / 287

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Alumínio – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

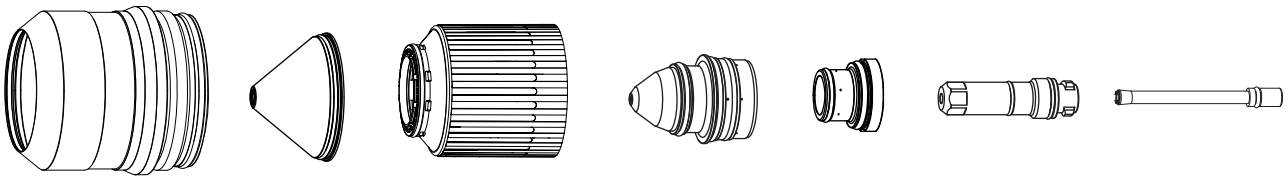
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	145 V	0,05 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9014	24	65	15	0,100 pol	100 pol/min	88 V	0,08 pol

Alumínio – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	38	0,42 / 6,5*
Fluxo de perfuração	97	0,5 / 8*
Fluxo de corte	34 / 73	0,5 / 8*

*Galões por hora (gph).

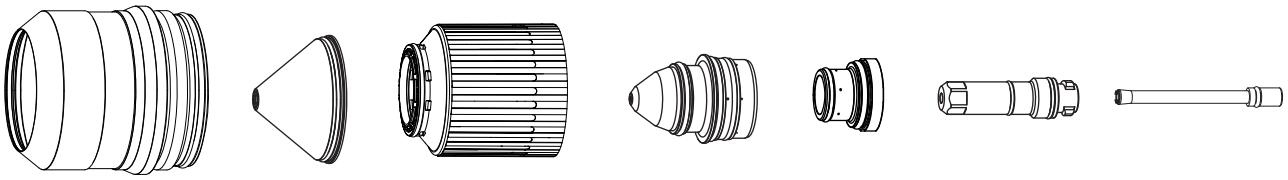
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Alumínio – 130 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420318	420365	420315	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Argônio	N_2
Pré-fluxo	–	–	103 / 220
Fluxo de perfuração	8 / 17	12 / 25	150 / 320
Fluxo de corte	8 / 17	12 / 25	139 / 299

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CNC SETTINS						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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

Alumínio – 130 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

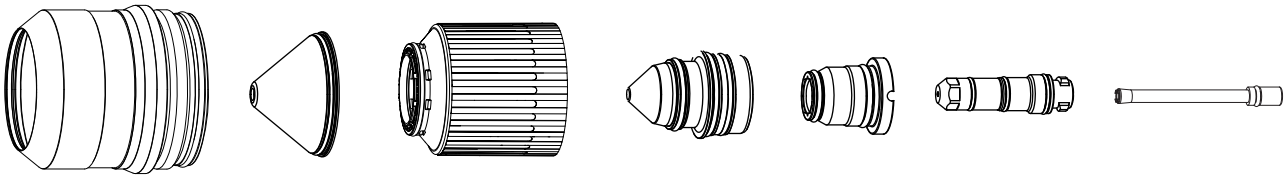
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CNC SETTINS						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8004	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	145 V	1,3 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8004	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	145 V	0,05 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9014	24	65	15	2,50 mm	2540 mm/min	88 V	2,0 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9014	24	65	15	0,100 pol	100 pol/min	88 V	0,08 pol

Alumínio – 170 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420513	420365	420524	420260	420258	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	Ar
Pré-fluxo	25 / 52	78 / 166
Fluxo de perfuração	–	99 / 210
Fluxo de corte	–	99 / 210

Sistema métrico

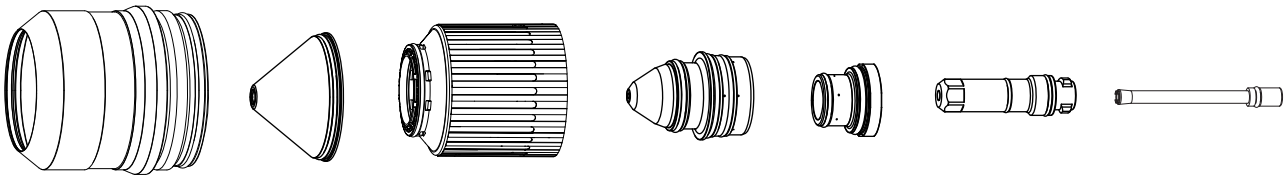
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,57	3,1
32	4	2101	40	78	77	376	165	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	4,57	3,1
38	4	2101	40	78	77	256	172	Partida pela borda	Partida pela borda	0.3	4.57	3.4

Alumínio – 170 A – Plasma a ar/Proteção de ar – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	0,180	0,12
1-1/2 (1,5)	4	2101	40	78	77	10	172	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	0,180	0,13

Alumínio – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI,CorePlus, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	99 / 210
Fluxo de perfuração	168 / 355
Fluxo de corte	151 / 322

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	3,81	2,8

Alumínio – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

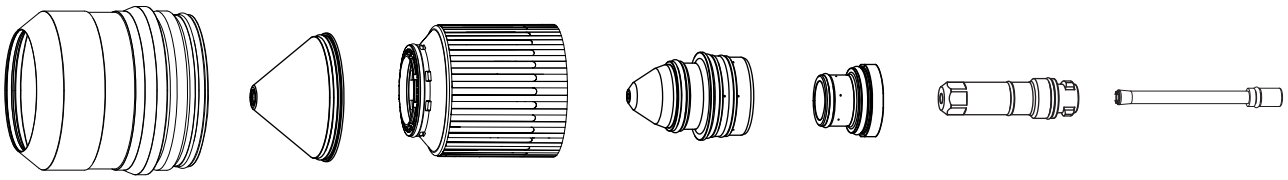
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
pol				Gás de plasma	Gás de proteção	pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	121 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9015	24	55	15	0,100 pol	150 pol/min	97 V	0,07 pol

Alumínio – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	19 / 40	0,4 / 6*
Fluxo de perfuração	47 / 100	0,5 / 8*
Fluxo de corte	33 / 71	0,4 / 7*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

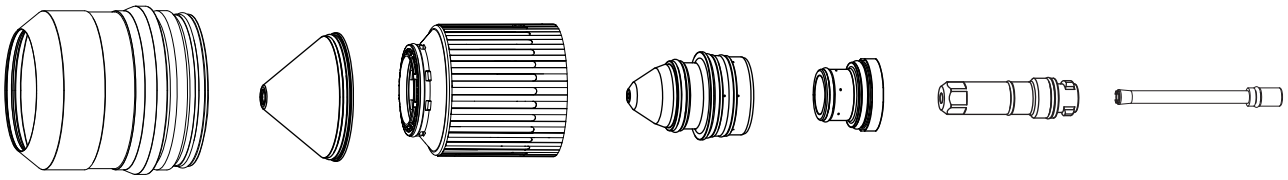
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	2,54	3,4
32	4	2058	30	90	30	590	190	Partida pela borda	Partida pela borda	0,4	2,54	3,4
38	5	2058	30	90	30	434	195	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	2,54	3,6

Aluminum – 170 A – N_2 Plasma / H_2O Shield – above water (VWI, OptiMix) (continued)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,3	0,100	0,14
1-1/2 (1,5)	5	2058	30	90	30	17	195	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,100	0,14

Alumínio – 170 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420327	420365	420324	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Argônio	N_2
Pré-fluxo	–	–	101 / 215
Fluxo de perfuração	8 / 17	12 / 25	162 / 345
Fluxo de corte	8 / 17	12 / 25	160 / 340

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,57	3,2
32	2	2064	54	8	12	20	54	552	199	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,57	3,3
38	4	2064	54	8	12	20	54	384	202	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	4,57	3,3

Alumínio – 170 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

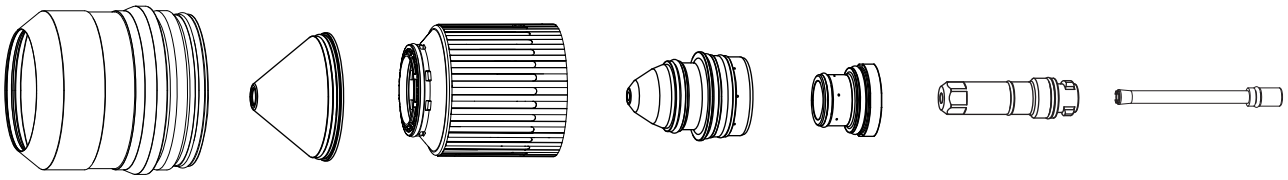
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,180	0,13
1-1/2 (1,5)	4	2064	54	8	12	20	54	15	202	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,180	0,13

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8005	18	20	15	2,50 mm	6350 mm/min	121 V	1,8 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8005	18	20	15	0,100 pol	250 pol/min	121 V	0,07 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9015	24	55	15	2,50 mm	3810 mm/min	97 V	1,7 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9015	24	55	15	0,100 pol	150 pol/min	97 V	0,07 pol

Alumínio – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	106 / 225
Fluxo de perfuração	181 / 385
Fluxo de corte	178 / 370

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	6,35	4,2
38	4	2100	54	90	58	643	201	Partida pela borda	Partida pela borda	0,6	6,35	4,8
40	4	2100	54	90	58	559	205	Partida pela borda	Partida pela borda	0,6	6,35	4,8
44	4	2100	54	90	58	399	212	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	6,35	4,8
50	5	2100	54	90	58	270	218	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	6,35	4,9

Alumínio – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

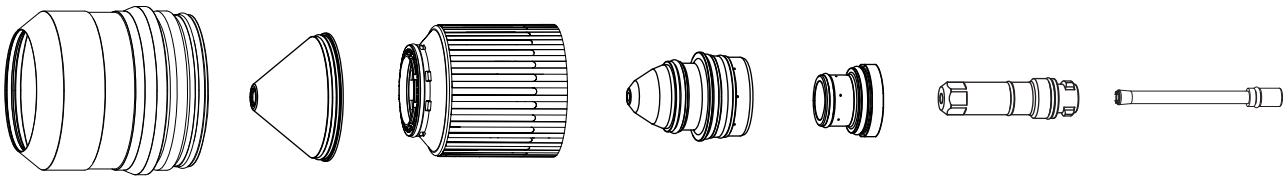
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,250	0,17
1-1/2 (1,5)	4	2100	54	90	58	25	201	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,250	0,19
1-3/4 (1,75)	4	2100	54	90	58	15	213	Partida pela borda	Partida pela borda	0,8	0,250	0,19
2 (2)	5	2100	54	90	58	10	219	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,250	0,19

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pol	100 pol/min	135 V	0,03 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9016	28	45	15	2,50 mm	2540 mm/min	70 V	1,4 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9016	28	45	15	0,100 pol	100 pol/min	70 V	0,06 pol

Alumínio – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Fluxo de perfuração	75 / 160	0,5 / 8*
Fluxo de corte	59 / 126	0,5 / 8*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

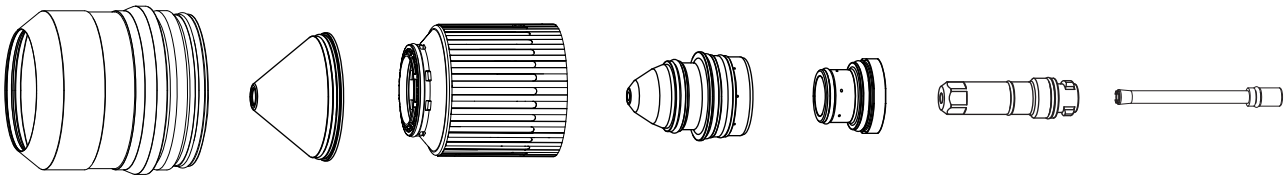
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,4	6,35	4,7
40	4	2055	22	90	22	724	200	Partida pela borda	Partida pela borda	0,4	6,35	4,8
44	4	2055	22	90	22	644	200	Partida pela borda	Partida pela borda	0,4	6,35	5,0
50	4	2055	22	90	22	524	200	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	6,35	5,3

Alumínio – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,4	0,250	0,19
2 (2)	4	2055	22	90	22	20	200	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,250	0,21

Alumínio – 300 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420362	420365	420359	420358	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Argônio	N_2
Pré-fluxo	–	–	118 / 250
Fluxo de perfuração	24 / 51	48 / 102	150 / 320
Fluxo de corte	23 / 50	47 / 101	152 / 326

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	6,35	5,5
44	4	2066	54	12	48	0	54	470	185	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	6,35	5,8
50	4	2066	54	12	48	0	54	391	187	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	6,35	6,0

Alumínio – 300 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

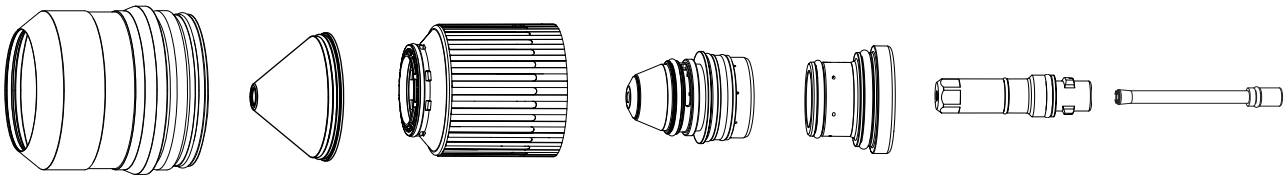
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,250	0,23
2 (2)	4	2066	54	12	48	0	54	15	187	Partida pela borda	Partida pela borda	0,5	0,250	0,24

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8006	18	25	15	2,50 mm	2540 mm/min	135 V	0,7 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8006	18	25	15	0,100 pol	100 pol/min	135 V	0,03 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Argônio	N_2	9017	28	35	15	2,50 mm	2540 mm/min	77 V	1,4 mm
Sistema imperial	Argônio	N_2	9017	28	35	15	0,100 pol	100 pol/min	77 V	0,06 pol

Alumínio – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente..

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	126 / 267
Fluxo de perfuração	186 / 395
Fluxo de corte	179 / 379

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	6,40	5,2
45	4	2081	54	70	55	943	200	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	6,40	5,4
50	4	2081	54	70	55	743	204	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	6,40	5,7
55	5	2081	54	70	55	585	209	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	6,40	5,9
60	5	2081	54	70	55	465	214	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	6,40	6,2
65	5	2081	54	70	55	320	217	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	6,40	6,4

Alumínio – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – acima da água (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

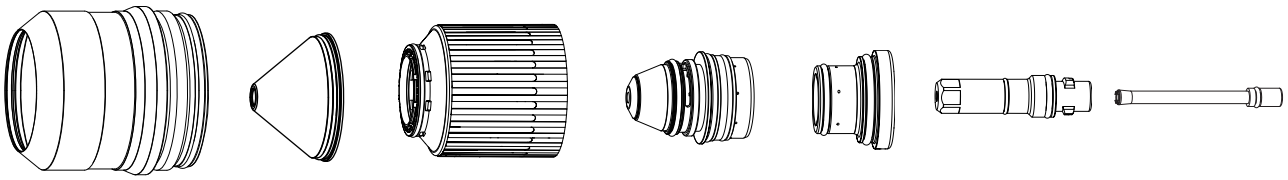
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	0,250	0,21
2 (2)	4	2081	54	70	55	28	205	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	0,250	0,23
2-1/4 (2,25)	5	2081	54	70	55	21	211	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,250	0,24
2-1/2 (2,5)	5	2081	54	70	55	15	217	Partida pela borda	Partida pela borda	1,3	0,250	0,25

Marcação

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2,54 mm	2540 mm/min	94 V	0,9 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0,100 pol	100 pol/min	94 V	0,03 pol

	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Ar	N_2	9021	42	35	25	2,54 mm	2540 mm/min	57 V	1,4 mm
Sistema imperial	Ar	N_2	9021	42	35	25	0,100 pol	100 pol/min	57 V	0,05 pol

Alumínio – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente..

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	45 / 95	0,38 / 6*
Fluxo de perfuração	72 / 152	0,40 / 6,25*
Fluxo de corte	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Galões por hora (gph)..

Sistema métrico

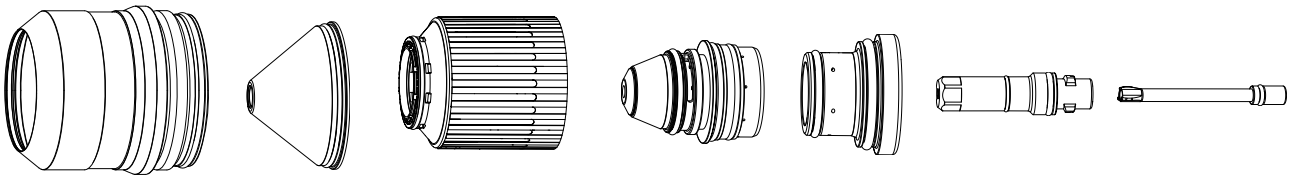
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,4	7,60	7,1
55	4	2082	22	85	20	983	201	Partida pela borda	Partida pela borda	1,6	7,60	7,6
60	4	2082	22	85	20	869	203	Partida pela borda	Partida pela borda	1,7	7,60	8,0
65	5	2082	22	85	20	789	204	Partida pela borda	Partida pela borda	1,9	7,60	8,5
70	5	2082	22	85	20	709	206	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	7,60	8,8
75	5	2082	22	85	20	649	204	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	6,40	8,8

Alumínio – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – acima da água (VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,4	0,300	0,28
2-1/4 (2,25)	4	2082	22	85	20	36	202	Partida pela borda	Partida pela borda	1,6	0,300	0,31
2-1/2 (2,5)	4	2082	22	85	20	32	204	Partida pela borda	Partida pela borda	1,8	0,300	0,33
2-3/4 (2,75)	5	2082	22	85	20	28	206	Partida pela borda	Partida pela borda	1,9	0,300	0,35
3 (3)	5	2082	22	85	20	25	203	Partida pela borda	Partida pela borda	2,0	0,250	0,35

Alumínio – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	H_2	Ar	N_2
Pré-fluxo	–	–	151 / 320
Fluxo de perfuração	31 / 66	179 / 380	160 / 339
Fluxo de corte	31 / 66	162 / 343	160 / 339

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
mm				H_2	Argônio	N_2		mm/min	volts	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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	12,7	6,9
60†	4	2074	60	26	49	0	55	1410	206	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	12,7	6,9
65	4	2077	54	26	49	0	55	1210	209	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	10,20	5,8
70†	4	2077	54	26	49	0	55	1010	202	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	10,20	5,8
75	5	2075	55	25	45	0	55	810	209	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	10,20	7,7
80	5	2075	55	25	45	0	55	625	213	Partida pela borda	Partida pela borda	1,1	7,60	4,6
90	5	2075	55	25	45	0	55	300	221	Partida pela borda	Partida pela borda	2,7	7,60	4,9

† Perfuração com argônio auxiliar ou partida pela borda.

Alumínio – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA						CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte				Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma			Gás de proteção							
pol				H_2	Argônio	N_2		pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,500	0,27
2-1/2 (2,5)†	4	2074	60	26	49	0	55	50	208	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,500	0,275
2-3/4 (2,75)†	4	2074	60	26	49	0	55	40	202	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,400	0,230
3 (3)	5	2075	55	25	45	0	55	30	210	Partida pela borda	Partida pela borda	1,0	0,400	0,303
3-1/4 (3,25)	5	2075	55	25	45	0	55	21	215	Partida pela borda	Partida pela borda	1,5	0,300	0,180
3-1/2 (3,5)	5	2075	55	25	45	0	55	12	221	Partida pela borda	Partida pela borda	2,5	0,300	0,190

† Perfuração com argônio auxiliar ou partida pela borda.

Alumínio – 460 A – Plasma de gás de combustível misto/Proteção de N_2 – acima da água (OptiMix) (continuação)

Marcação

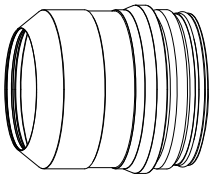
	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	N_2	N_2	8011	25	25	40	2.54 mm	2540 mm/min	94 V	0.86 mm
Sistema imperial	N_2	N_2	8011	25	25	40	0.100 pol	100 pol/min	94 V	0.034 pol

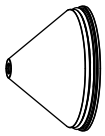
	Gás de plasma	Gás de proteção	ID de processo	Corrente da marca	Fluxo de corte		Altura de marcação	Velocidade de marcação	Tensão do arco	Larguras da marca
					Gás de plasma	Gás de proteção				
Sistema métrico	Ar	N_2	9021	42	35	25	2.54 mm	2540 mm/min	57 V	1.36 mm
Sistema imperial	Ar	N_2	9021	42	35	25	0.100 pol	100 pol/min	57 V	0.054 pol

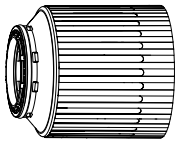
ESTA PÁGINA ESTÁ EM BRANCO.

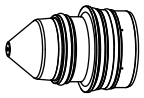
Tabelas de corte para processos ferrosos (aço-carbono) – subaquático

Aço-carbono – 80 A – Plasma de O_2/Proteção de ar (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

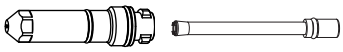

Capa de proteção
420200


Bocal
420246


Capa do bico
420365


Bico
420243


Distribuidor de gás
420242


Electrodo
420240

Tubo de água
420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	38 / 80	–	49 / 105
Fluxo de perfuração	–	38 / 80	49 / 105
Fluxo de corte	–	24 / 52	46 / 98

Sistema métrico

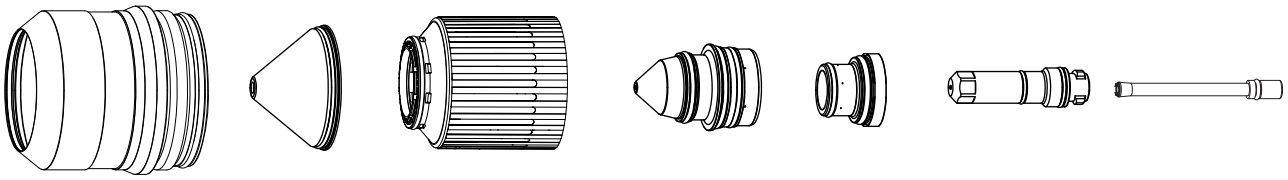
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço-carbono – 80 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço-carbono – 130 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420255	420365	420252	420242	420249	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	33 / 69	–	85 / 180
Fluxo de perfuração	–	31 / 65	82 / 173
Fluxo de corte	–	31 / 65	92 / 195

Sistema métrico

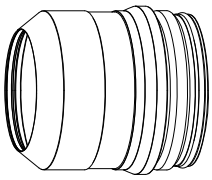
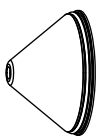
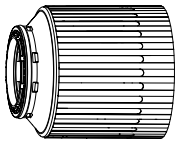
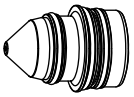
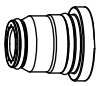
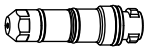
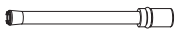
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço-carbono – 130 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço-carbono – 170 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420513	420365	420261	420260	420258	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	23 / 49	–	78 / 165
Fluxo de perfuração	–	33 / 69	96 / 202
Fluxo de corte	–	32 / 69	51 / 108

Sistema métrico

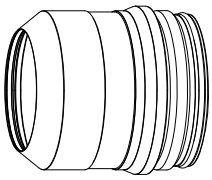
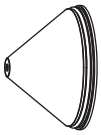
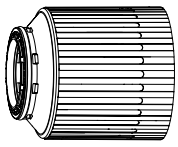
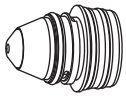
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

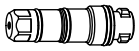
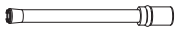
Aço-carbono – 170 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço-carbono – 220 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI,CorePlus, OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420273	420365	420270	420406	420276	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	22 / 46	–	71 / 150
Fluxo de perfuração	–	49 / 103	71 / 150
Fluxo de corte	–	49 / 103	99 / 210

Sistema métrico

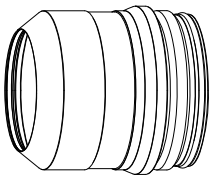
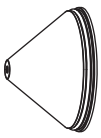
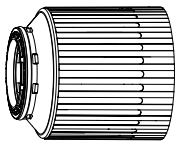
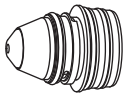
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

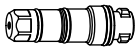
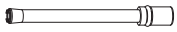
Aço-carbono – 220 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI,CorePlus, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço-carbono – 300 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)

Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420491	420365	420279	420406	420276	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)			
	N_2	O_2	Ar
Pré-fluxo	21 / 45	–	57 / 122
Fluxo de perfuração	–	45 / 95	57 / 122
Fluxo de corte	–	45 / 95	57 / 122

Sistema métrico

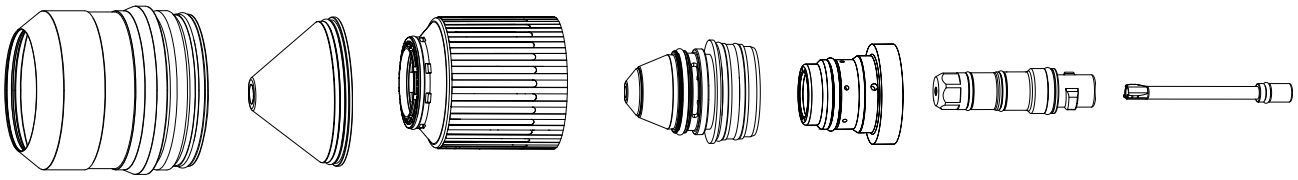
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço-carbono – 300 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço-carbono – 460 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	520002	420365	520001	420819	420834	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)				
	N_2	O_2	Air	Ar
Pré-fluxo	36 / 76	–	71 / 150	–
Fluxo de perfuração	–	58 / 122	123 / 260	109 / 230
Fluxo de corte	–	58 / 122	97 / 205	74 / 157

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

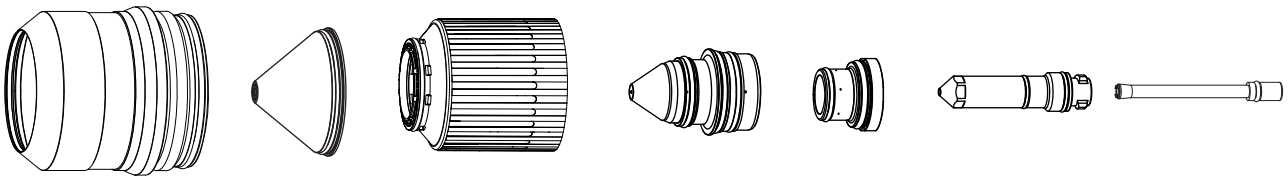
Aço-carbono – 460 A – Plasma de O_2/Proteção de ar – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transfe-rência	Altura de perfura-ção	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Tabelas de corte para processos não ferrosos (aço inoxidável) — subaquático

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420309	420365	420306	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	51 / 108
Fluxo de perfuração	67 / 134
Fluxo de corte	68 / 144

Sistema métrico

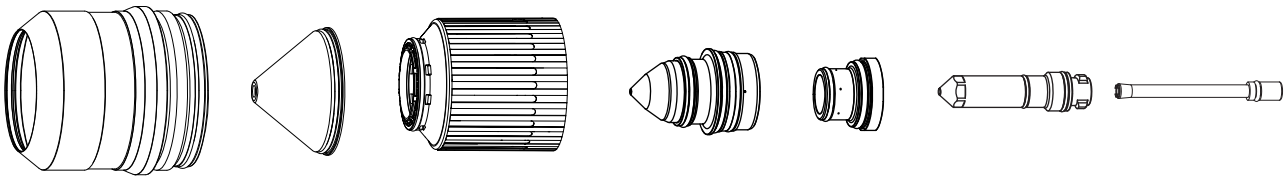
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420300	420365	420290	420323	420303	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	30 / 64	0,2 / 3*
Fluxo de perfuração	37 / 79	0,2 / 3*
Fluxo de corte	24 / 51	0,4 / 6*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

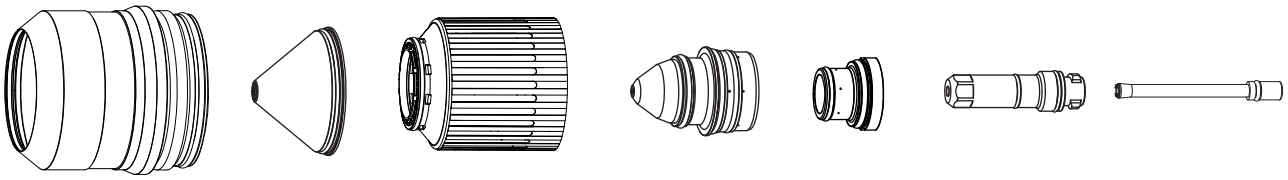
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 80 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420318	420365	420315	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	92 / 195
Fluxo de perfuração	150 / 320
Fluxo de corte	135 / 287

Sistema métrico

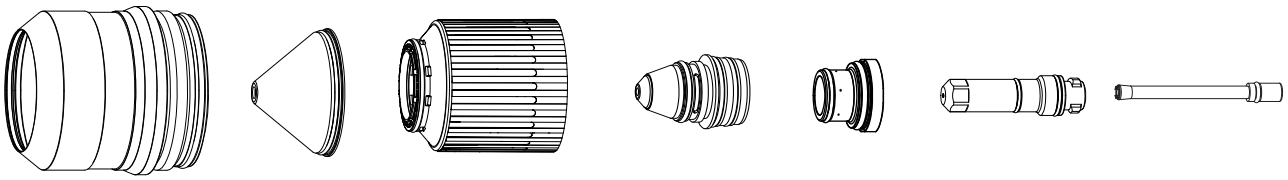
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420469	420365	420315	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	38	0,42 / 6,5*
Fluxo de perfuração	97	0,5 / 8*
Fluxo de corte	34 / 73	0,5 / 8*

*Galões por hora (gph).

Sistema métrico

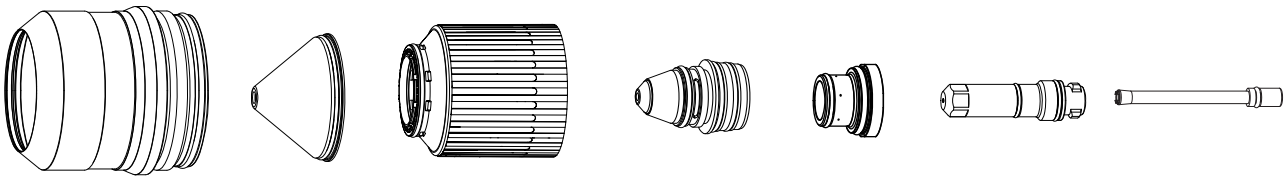
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

Aço inoxidável – 130 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420472	420365	420324	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	19 / 40	0,4 / 6*
Fluxo de perfuração	47 / 100	0,5 / 8*
Fluxo de corte	33 / 71	0,4 / 7*

*Galões por hora (gph).

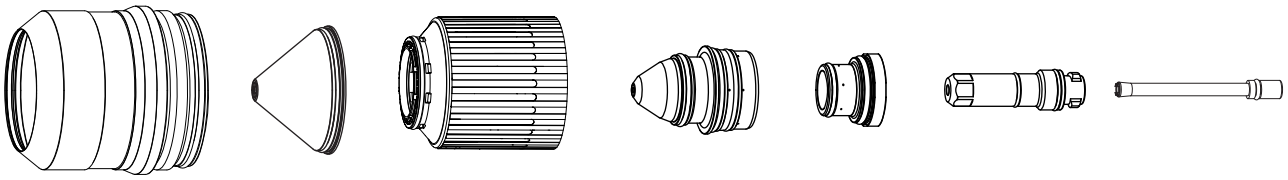
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420327	420365	420324	420314	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	99 / 210
Fluxo de perfuração	168 / 355
Fluxo de corte	151 / 322

Sistema métrico

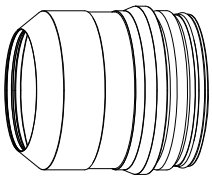
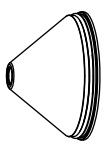
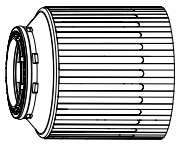
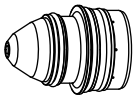
Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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

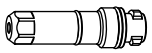
Aço inoxidável – 170 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix) (continuação)

Sistema imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)




Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420362	420365	420359	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	106 / 225
Fluxo de perfuração	181 / 385
Fluxo de corte	164 / 351

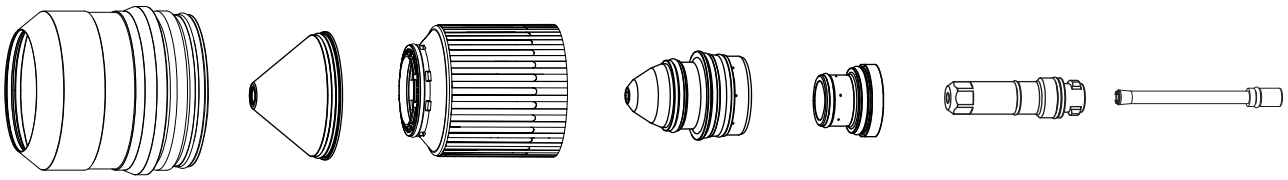
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 300 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420475	420365	420359	420323	420356	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente.

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	31 / 65	0,42 / 6,5*
Fluxo de perfuração	75 / 160	0,5 / 8*
Fluxo de corte	59 / 126	0,5 / 8*

*Galões por hora (gph)..

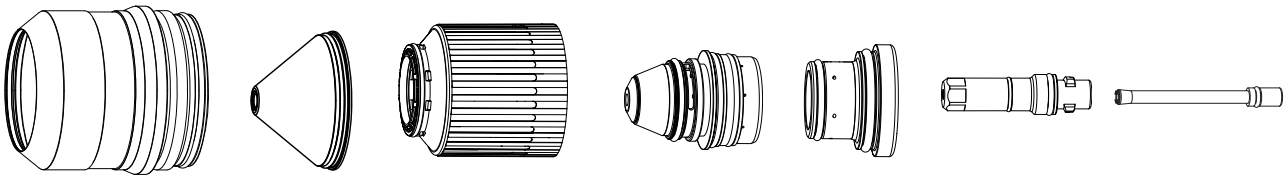
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de N_2 – subaquático (Core, CorePlus, VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	420998	420365	420996	420358	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente..

Faixa de fluxo (l/min)	
	N_2
Pré-fluxo	126 / 267
Fluxo de perfuração	186 / 395
Fluxo de corte	179 / 379

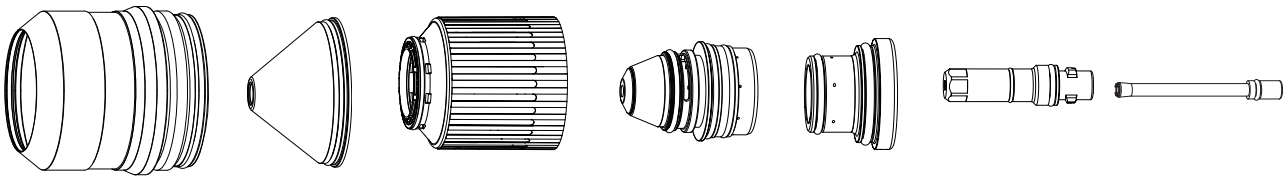
Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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

Aço inoxidável – 460 A – Plasma de N_2/Proteção de H_2O – subaquático (VWI, OptiMix)



Capa de proteção	Bocal	Capa do bico	Bico	Distribuidor de gás	Electrodo	Tubo de água
420200	520033	420365	420996	420323	420997	420368

Imagens de exemplo. A aparência de seus consumíveis pode ser diferente..

Faixa de fluxo (l/min)		
	N_2	H_2O
Pré-fluxo	45 / 95	0,38 / 6*
Fluxo de perfuração	72 / 152	0,40 / 6,25*
Fluxo de corte	64 / 135	0,35 / 5,5*

*Galões por hora (gph)..

Sistema métrico

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
mm						mm/min	volts	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 imperial

Espessura da peça de trabalho	Categoria do corte	CONFIGURAÇÕES DO SISTEMA				CONFIGURAÇÕES DO CNC						
		XPR ID de processo	Perfuração de proteção configuração	Fluxo de corte		Velocidade de corte	Tensão do arco	Altura de transferência	Altura de perfuração	Retardo na perfuração	Altura de corte	Compensação de kerf
				Gás de plasma	Gás de proteção							
pol						pol/min	volts	pol	pol	segundos	pol	pol
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 EM BRANCO.

Geometria da tocha para corte chanfrado

Os consumíveis XPR são projetados para manter um ponto central de ferramenta quase constante. O comprimento da tocha e o diâmetro do bocal variam com a corrente de corte, conforme mostrado na Tabela 6.

Consulte a Tabela 6 para ver a geometria de chanfro que você pode esperar das tochas XPR que possuem consumíveis para metais ferrosos (aço-carbono) e não ferrosos (aço inoxidável/alumínio).

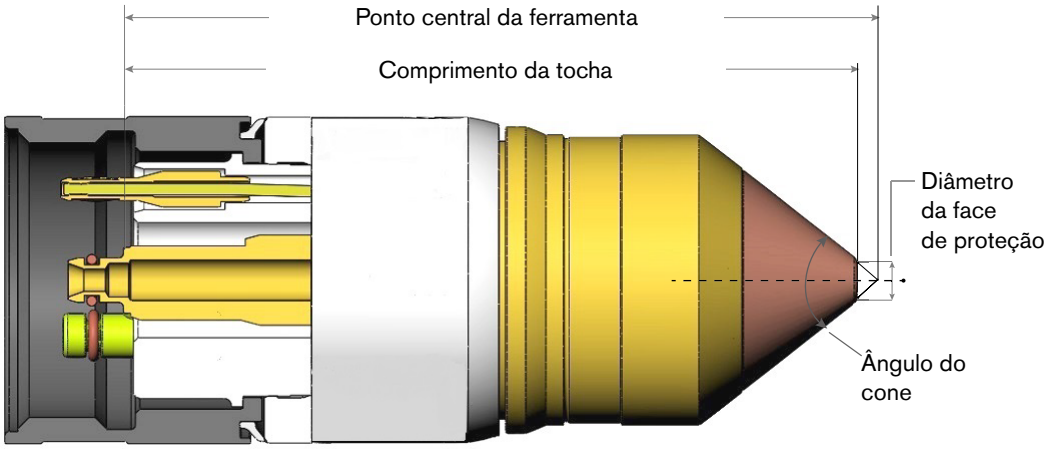


Tabela 6 – Geometrias de chanfro para processos de amostra ferrosos e não ferrosos

Geometria de chanfro* para processos ferrosos (aço-carbono)				
Processo de aço-carbono	**Ângulo do cone**	**Diâmetro da face de proteção**	**Comprimento da tocha**	**Ponto central da ferramenta**
Aço-carbono 460 A	76°	8,64 mm (0,340 pol)	128,27 mm (5,050 pol)	133,81 mm (5,268 pol)
Aço-carbono 300 A	76°	8,64 mm (0,340 pol)	128,27 mm (5,050 pol)	133,81 mm (5,268 pol)
Aço-carbono 220 A	76°	7,37 mm (0,290 pol)	129,08 mm (5,082 pol)	133,81 mm (5,268 pol)
Aço-carbono 170 A	76°	7,24 mm (0,285 pol)	128,45 mm (5,057 pol)	133,07 mm (5,239 pol)

Geometria de chanfro* para processos ferrosos (aço-carbono)				
Processo de aço-carbono	**Ângulo do cone**	**Diâmetro da face de proteção**	**Comprimento da tocha**	**Ponto central da ferramenta**
Aço-carbono 130 A	76°	6,73 mm (0,265 pol)	129,21 mm (5,087 pol)	133,53 mm (5,257 pol)
Aço-carbono 80 A	76°	6,10 mm (0,240 pol)	129,92 mm (5,115 pol)	133,83 mm (5,269 pol)
Aço-carbono 50 A	76°	5,72 mm (0,225 pol)	130,07 mm (5,121 pol)	133,73 mm (5,265 pol)
Aço-carbono 30 A	76°	5,46 mm (0,215 pol)	130,23 mm (5,127 pol)	133,73 mm (5,265 pol)

Geometria de chanfro* para processos não ferrosos (aço inoxidável e alumínio)				
Processos não ferrosos	**Ângulo do cone**	**Diâmetro da face de proteção**	**Comprimento da tocha**	**Ponto central da ferramenta**
Não ferroso 460 A	76°	8,71 mm (0,343 pol)	128,27 mm (5,050 pol)	133,86 mm (5,270 pol)
Não ferroso 300 A	76°	8,00 mm (0,315 pol)	128,85 mm (5,073 pol)	133,99 mm (5,275 pol)
Não ferroso 170 A	76°	7,25 mm (0,285 pol)	128,96 mm (5,077 pol)	133,58 mm (5,259 pol)
Não ferroso 130 A	76°	6,60 mm (0,260 pol)	129,06 mm (5,081 pol)	133,27 mm (5,247 pol)
80 A não ferroso, seco	76°	6,10 mm (0,240 pol)	129,36 mm (5,093 pol)	133,27 mm (5,247 pol)
80 A não ferroso, úmido	76°	6,10 mm (0,240 pol)	129,41 mm (5,095 pol)	133,32 mm (5,249 pol)
60 A não ferroso, seco	76°	6,10 mm (0,240 pol)	129,36 mm (5,093 pol)	133,27 mm (5,247 pol)
60 A não ferroso, úmido	76°	6,10 mm (0,240 pol)	129,41 mm (5,095 pol)	133,32 mm (5,249 pol)
40 A não ferroso, seco	76°	6,10 mm (0,240 pol)	129,36 mm (5,093 pol)	133,27 mm (5,247 pol)

* As geometrias de chanfro têm como base as dimensões e características da tocha descritas no manual de instruções fornecido junto ao seu sistema de corte XPR.